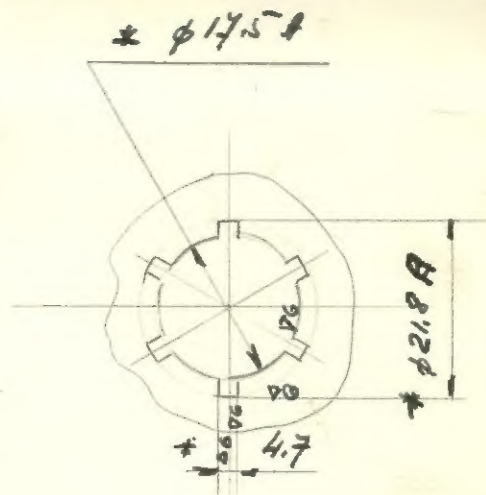
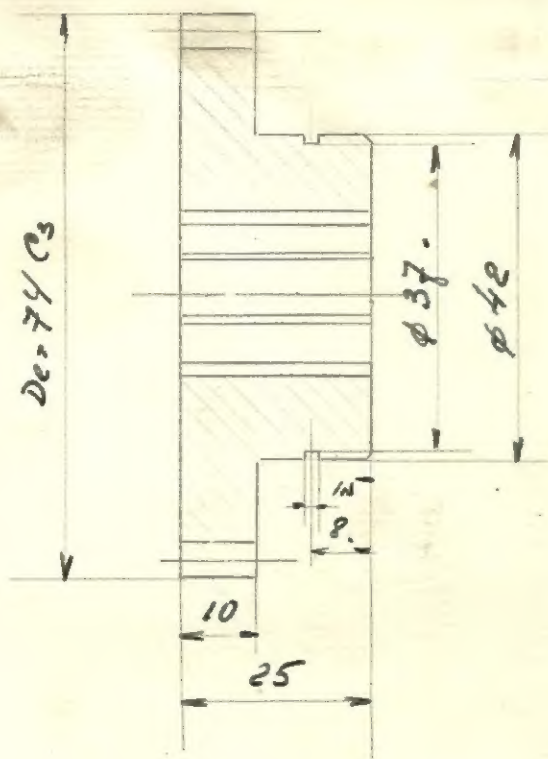


Шокорно-винтор.

Име - 250



* розметка отливки
звездочкой. Сов.
м. в. а. у.

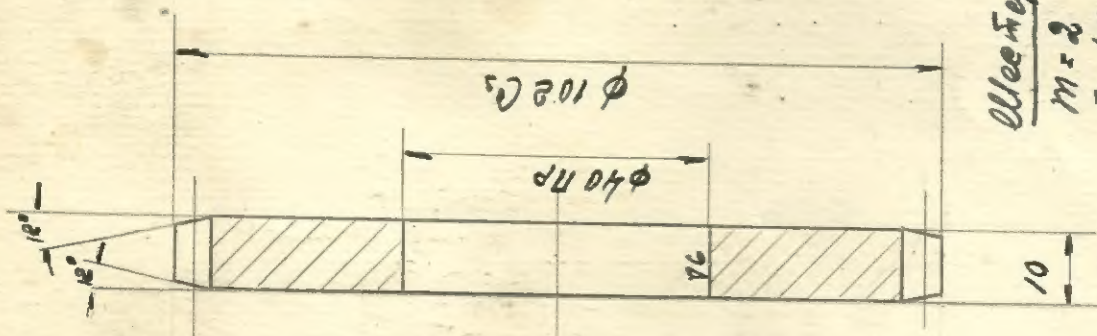
$Z = 35$
 $m = 2$
 $D_e = 74$
 $d_o = 80$

$\tau/\omega \text{ } Re = 40 \div 45$

Тюк. Зинтаризм. УМ-250			
Шестерня			
Сталь 40Х			
Изм.	№	Разр.	Исх.
Проект			
Технолог			
Норматив			
Нач. отд.			
		Вс	Масштаб
		1:1	
		Лист	

repin at 100.99
10/5.07

75 100



Шестерня

$$m = 2$$

$$z = 49$$

$$h = 4,5$$

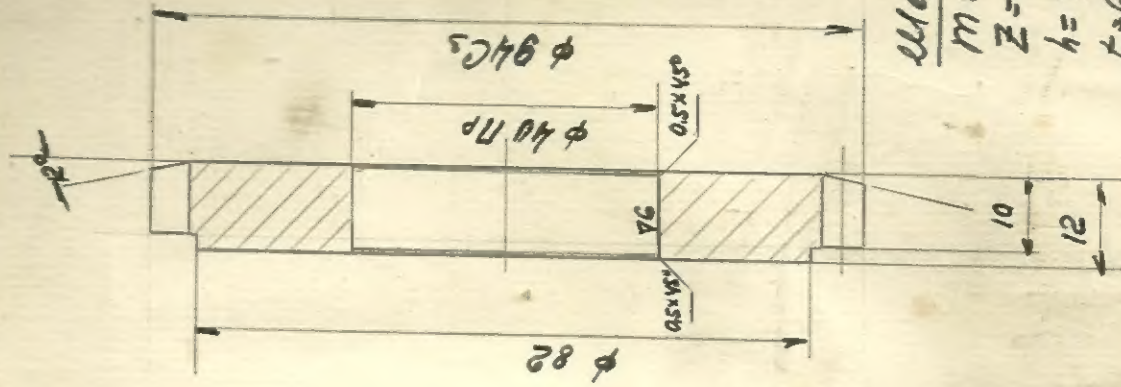
$$t = 6,28$$

Мат. ст 45

УХЛ-250

вращ. 100.100.
w/s 87 h/h

75 100



Шестерня

$$m = 2$$

$$z = 45$$

$$h = 4,5$$

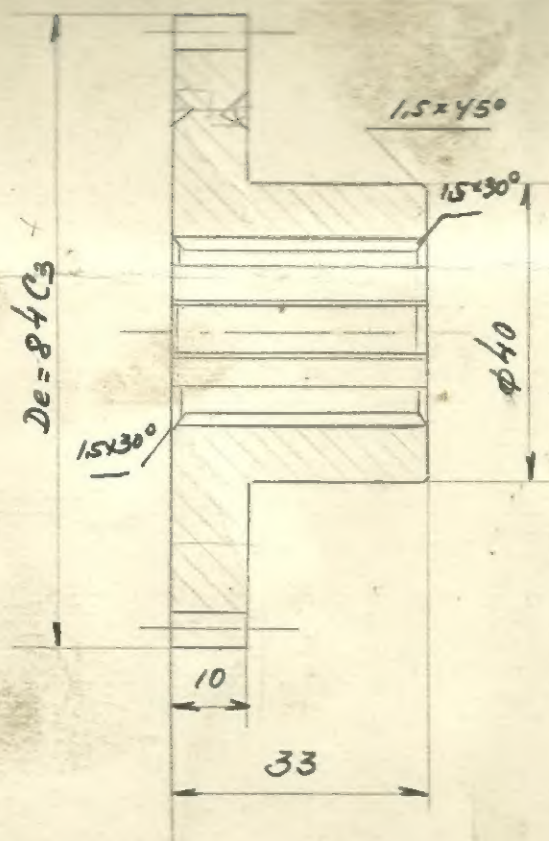
$$t = 6,28$$

Мат. ст 45

УХЛ-250

вращ. 200-1
w/s 87 h/h

75 мм

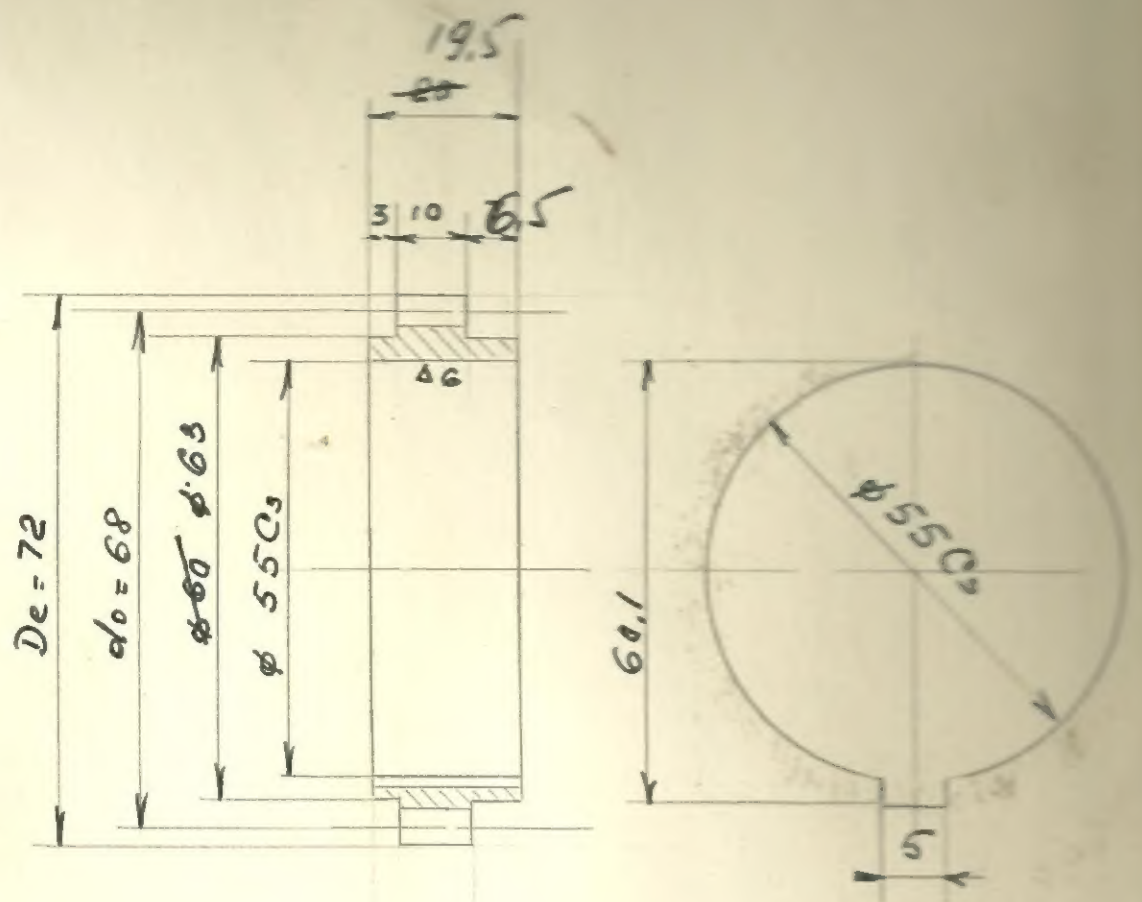


* размеры обжимной
звездочки
согласовать по валу

$Z = 40$
 $m = 2$
 $d_o = 80$
 $D_e = 84 C_3$
 $h = 4.5$
 $t = 6.28$

Сталь/обр. Re 40÷45

Тех. задание ИИ-250			
Шестерня			
Иван 12/11-84.			
Сталь 40Х			
И.А.			
Проб.			
Тех.			
...р.			
Нач. ОТД.			



$$H_{re} = 48 \div 53$$

Исполн
25/1.79

Токарно-винторезный стан. 250

Шестерня
 $Z = 34$ $m = 2$

С. С. С. С.
01 4020

Масштаб

1:1

Лист

Л.Х.
ста-
нн.
ад-
е
крат-
ный
ени
лке
ать

770-66038

а 1		Всего, 1212			Линейка		УЖ 250П 85А.00		
изм.	кол.	докум. н.	подп.	д-а	конусная		литера	вес	масшт
Констр.	Щеклеина	Ших	12-12-62						1:1
Рук. групп.	Королев	Королев	12-12-62		Общий вид		лист: 1	вс. листов: 1	
Нормок.	Алмазов	Алмазов	12-12-62		группы		машиностр. завод		
Маш. скб	Модзелева	Модзелева	12-12-62				скб 62		
Копиров.	Мальцева								

в 12.12.62

1. Максимальный угол точения $\pm 10^\circ$
2. Максимальная длина точения 235 мм.
3. Допуск на непараллельность образующих дет. 85А.013 относительно направляющих линии в вертикальной и горизонтальной плоскостях на всей длине 0,0
4. При точении наружного конуса во избежание разования цилиндрической шейки после подвода резца к изделию повернуть руко винта поперечной подачи на 10 дел против часовой стрелки, а при точении внутреннего конуса по часовой стрелке.
5. Соосность дет 85.113 и 85.016 по ГОСТ 1345-78 при сборке по дет 85.113

m12
racm 5927-51

28

200.45

118

8-57

Буд 6

115

116

013

$M6 \times 8$
ГОСТ 1477-58

5×30
ГОСТ 3128-46

117

12

ГОСТ 6995-5

016

44 ± 0.2

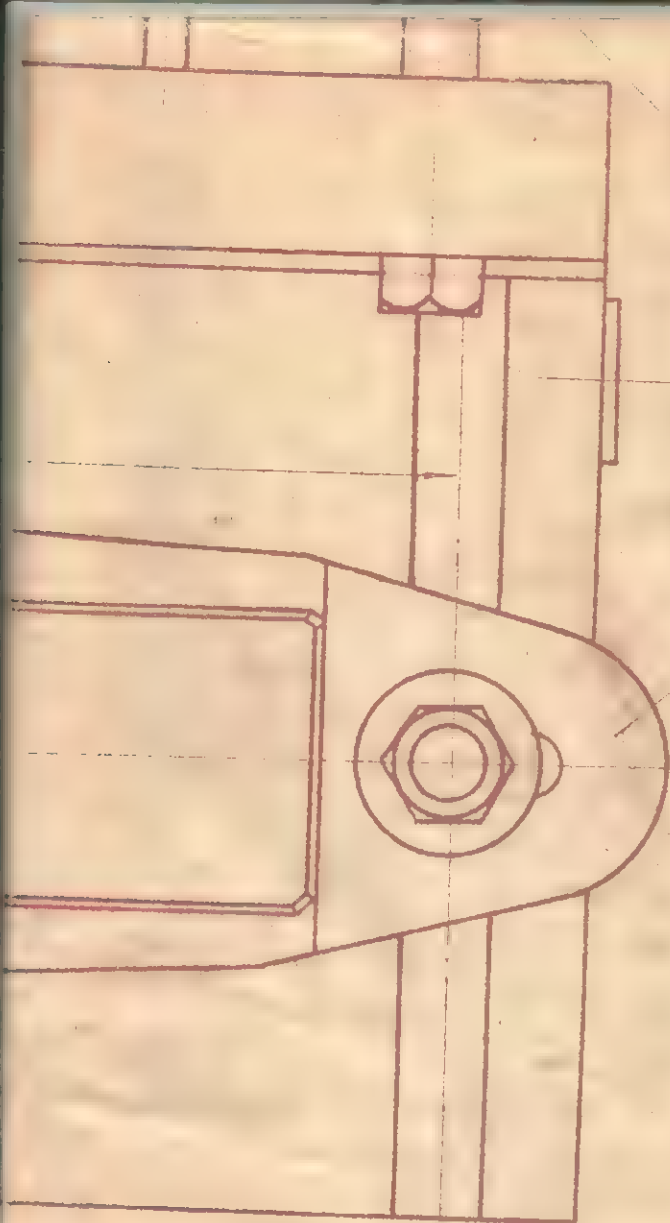
$M12 \times 3$
ГОСТ 790

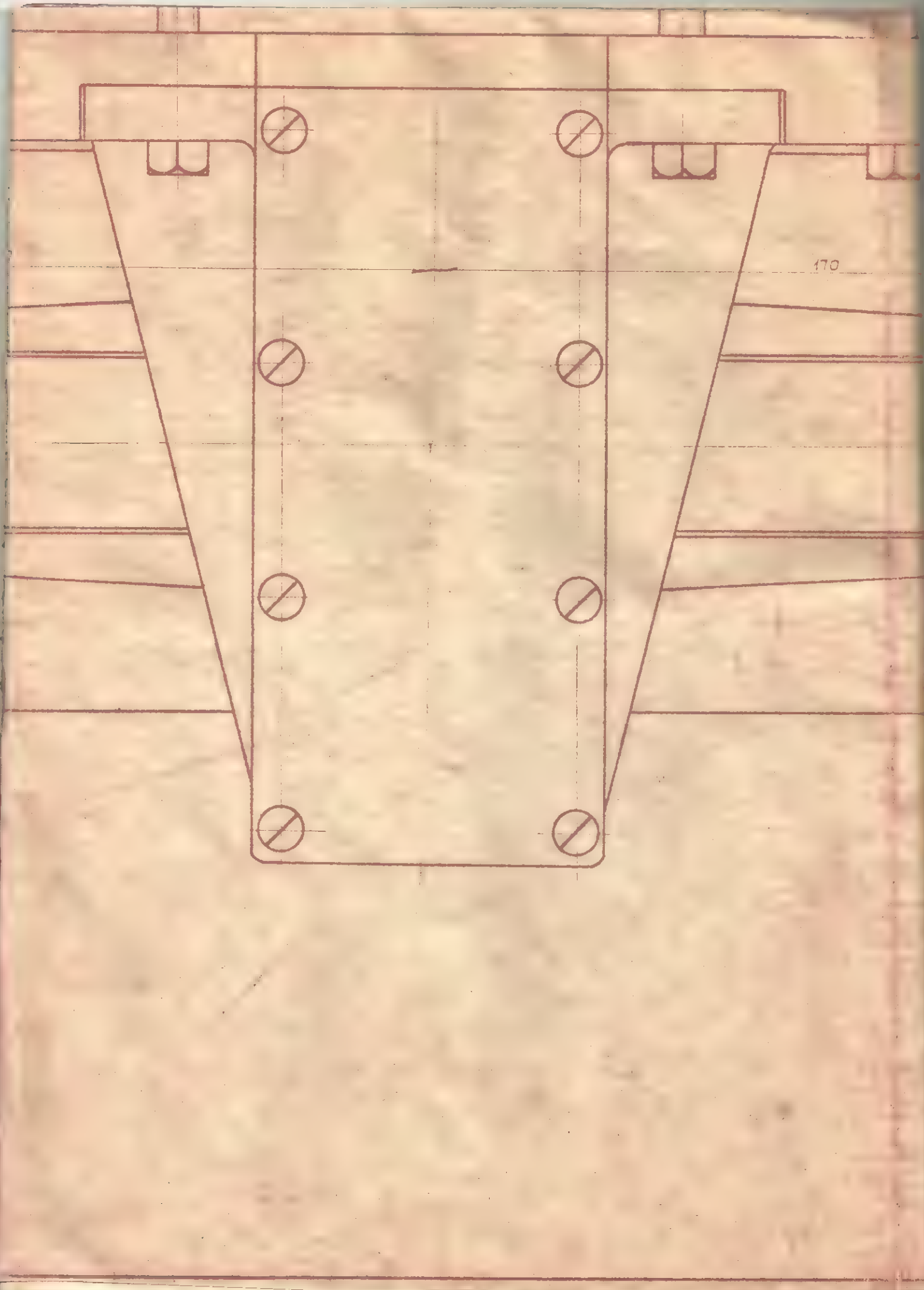


114

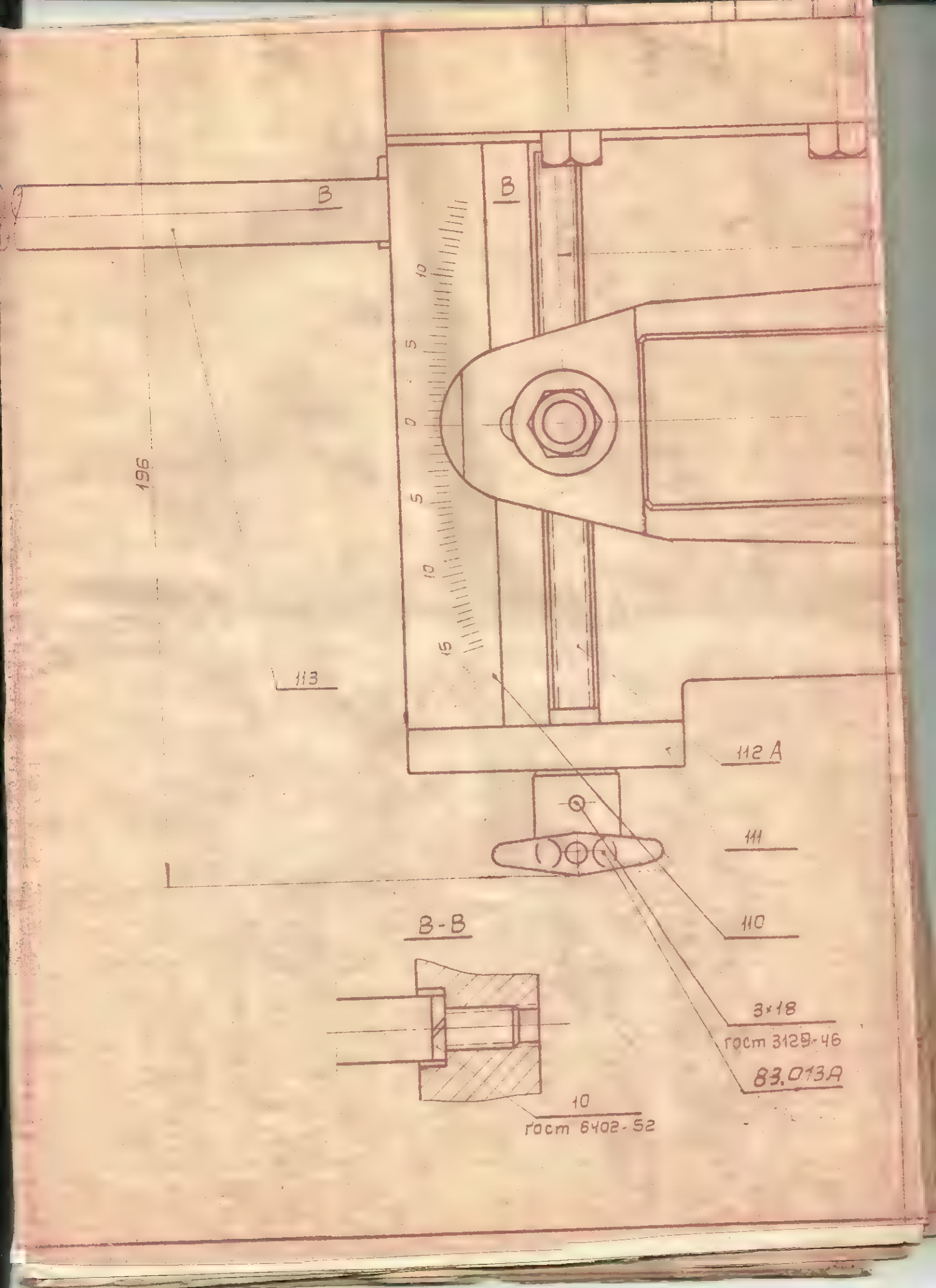
60.109

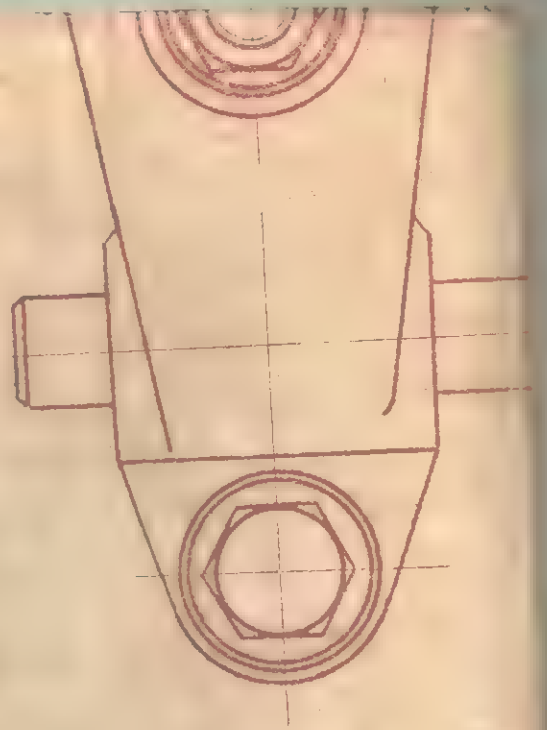
015

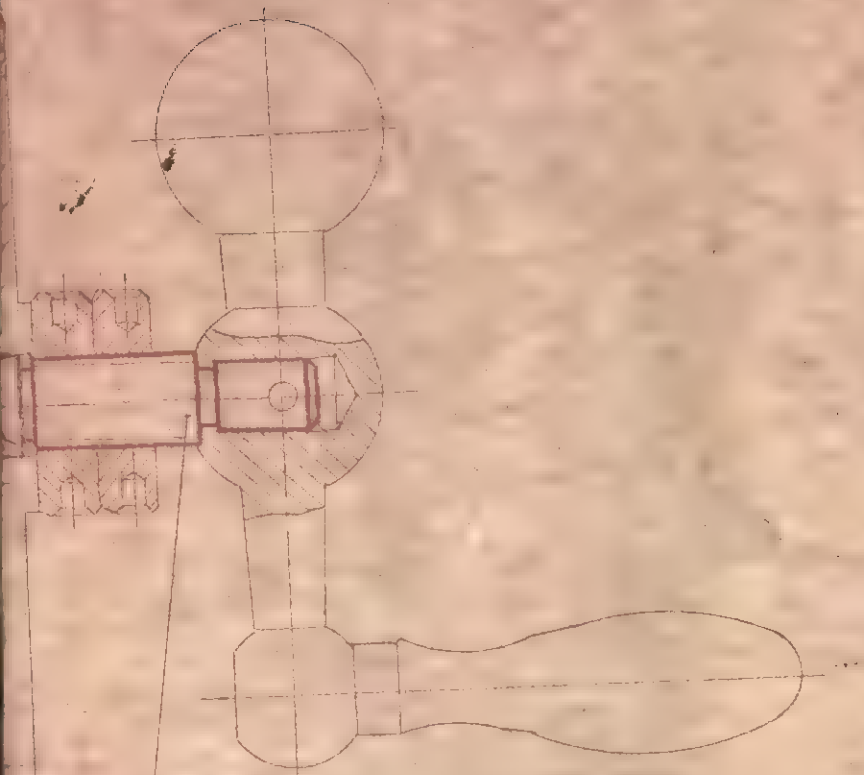




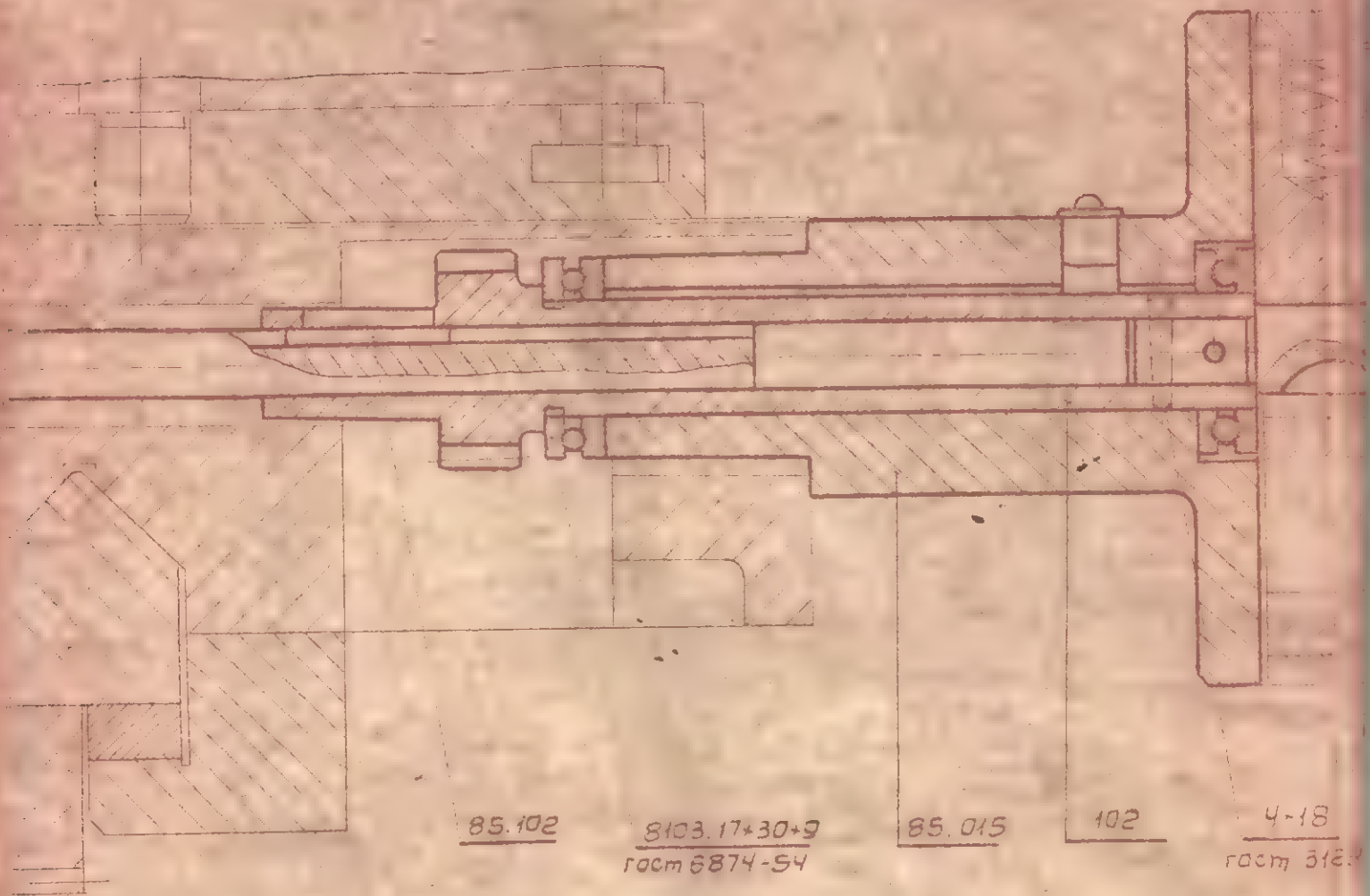
196







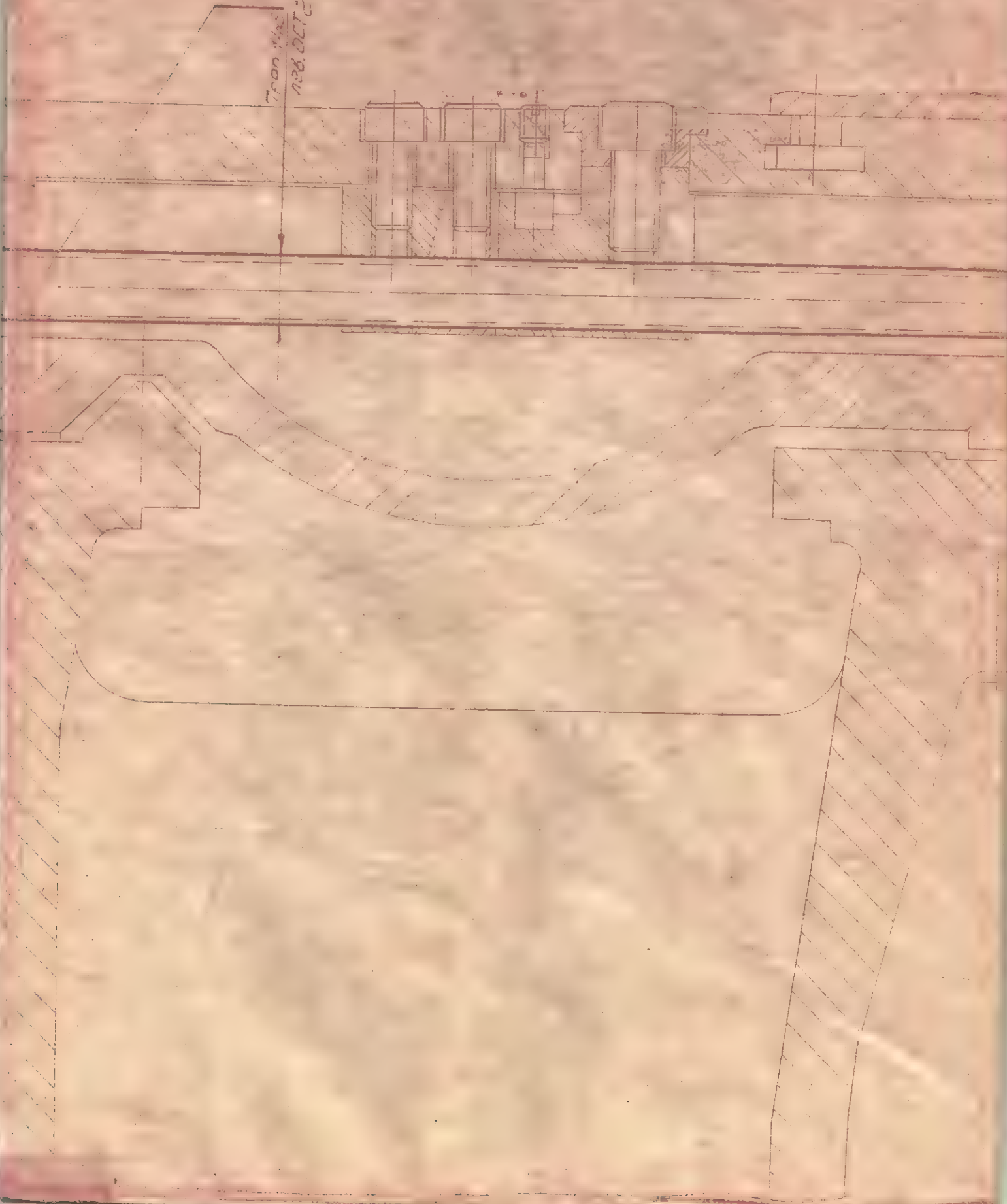
101



A-A

103

7500 1/4
288 OCT 24 10



81.00.10.01-8
ГОСТ 6874-54

104

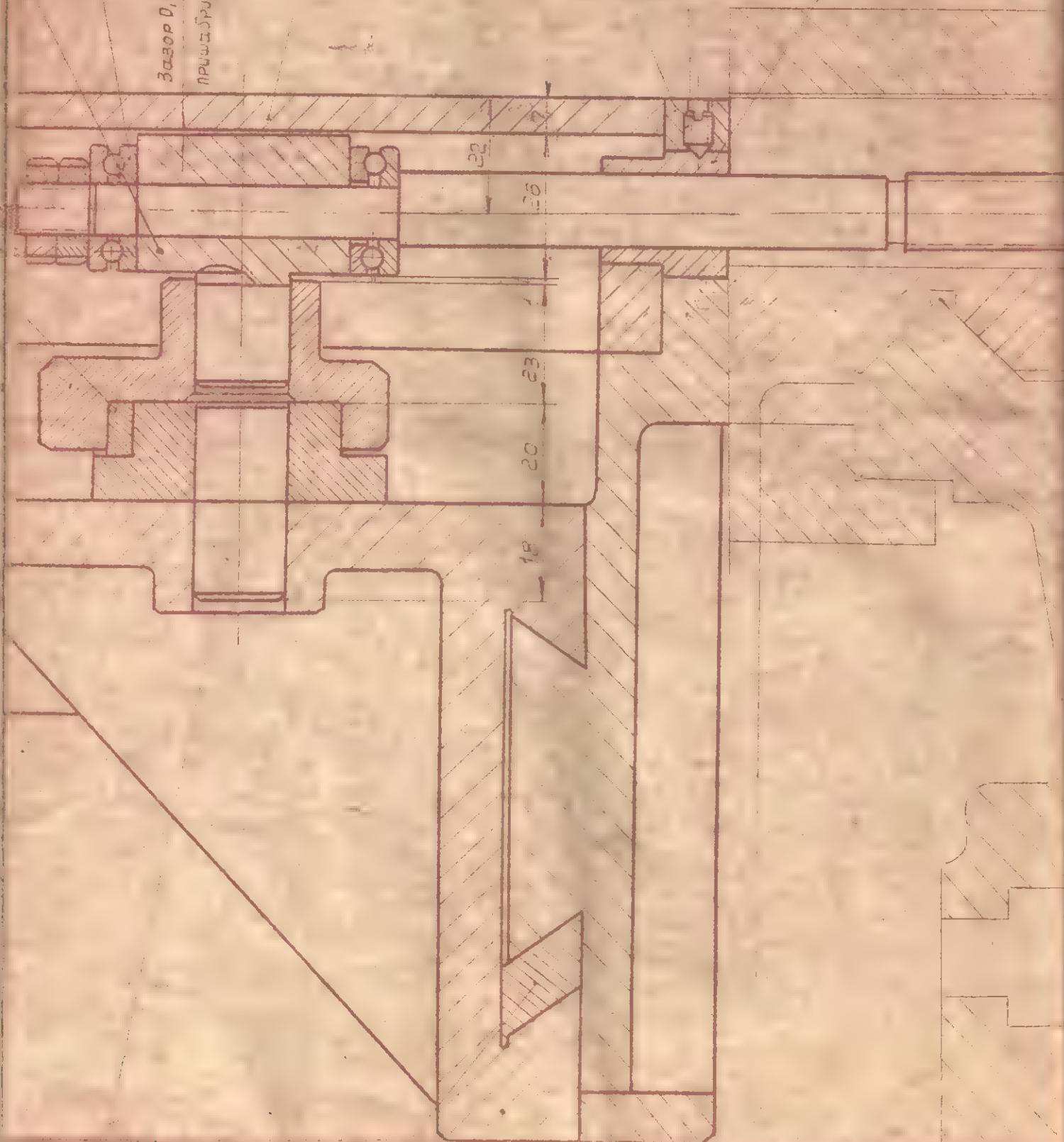
012

M6x10
ГОСТ 1476-58

061

Зазор 0,02

применяется



M 10x40
room 7808-57

107A

106

119

105

50

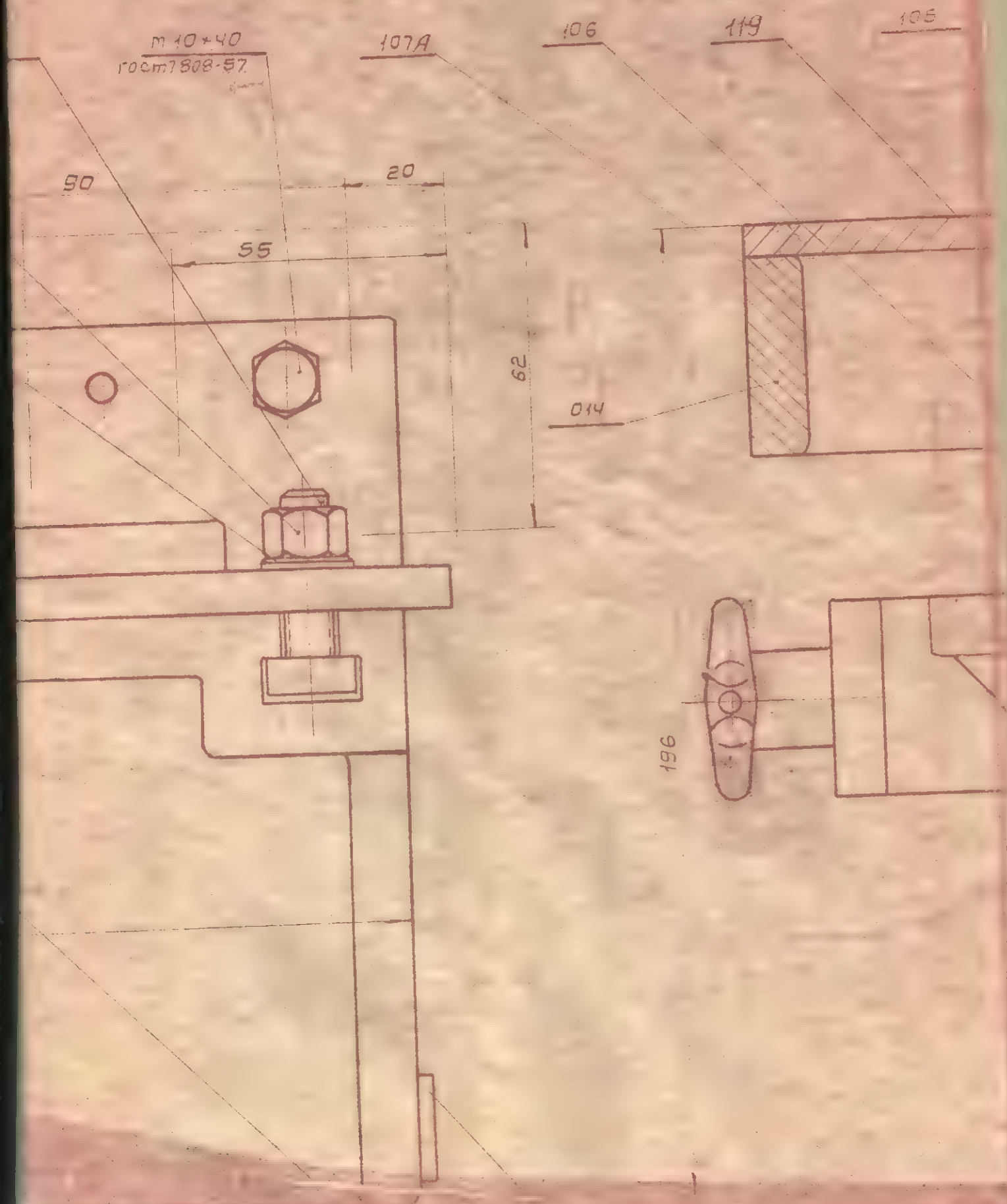
20

55

62

014

196



6*35
ГОСТ 3129-46

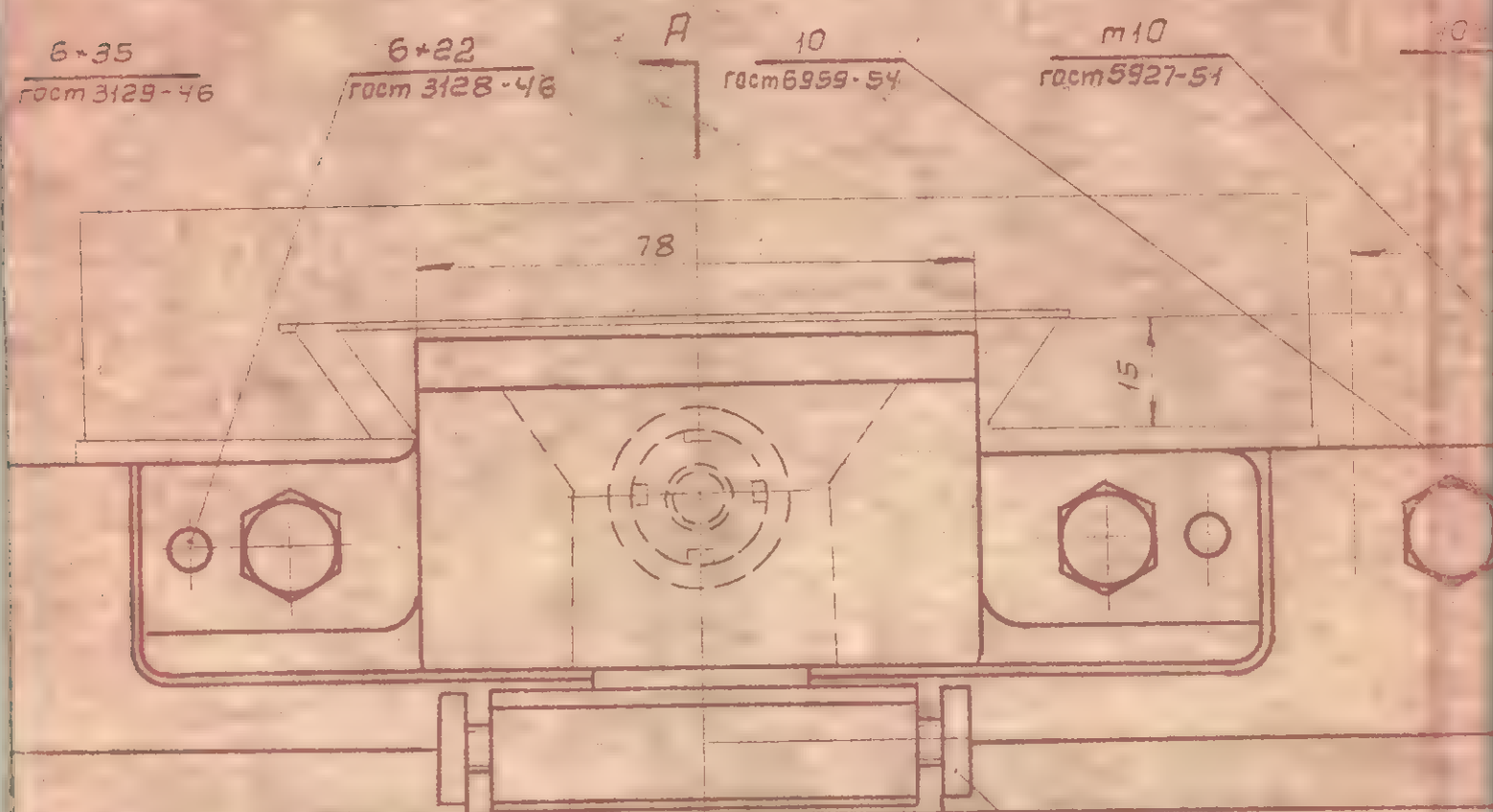
6*22
ГОСТ 3128-46

Д

10
ГОСТ 6999-54

М10
ГОСТ 5927-54

10



2.1.1.1

2.1.1.1.1

2.1.1.1.1.1

2.1.1.1.1.1.1

2.1.1.1.1.1.1.1

2.1.1.1.1.1.1.1.1

2.1.1.1.1.1.1.1.1.1

109

85

43

20

90

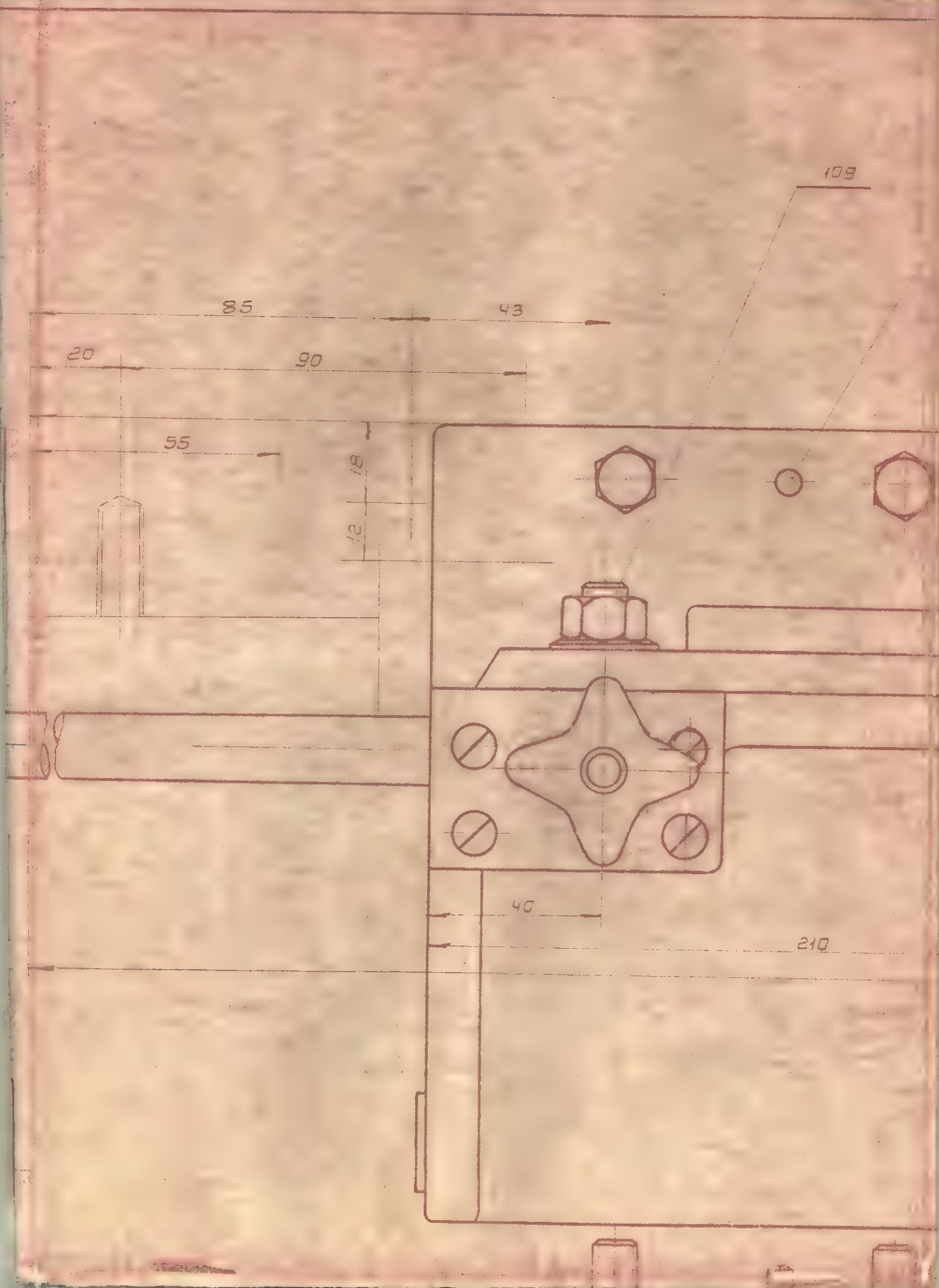
55

18

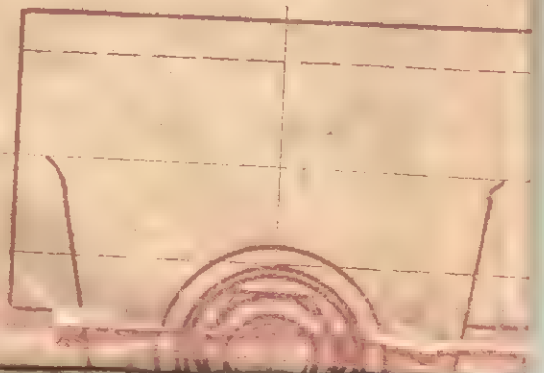
12

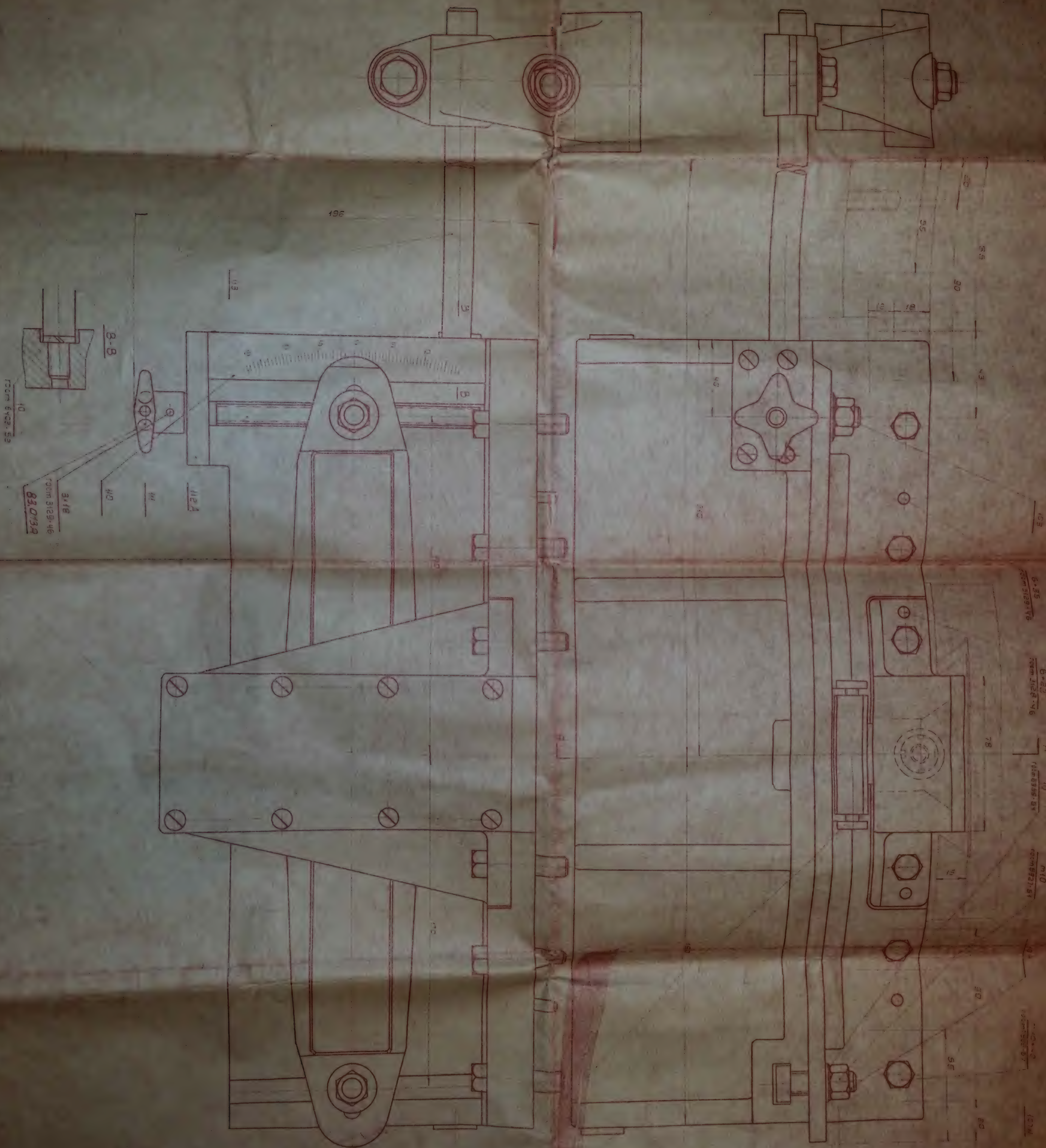
40

210

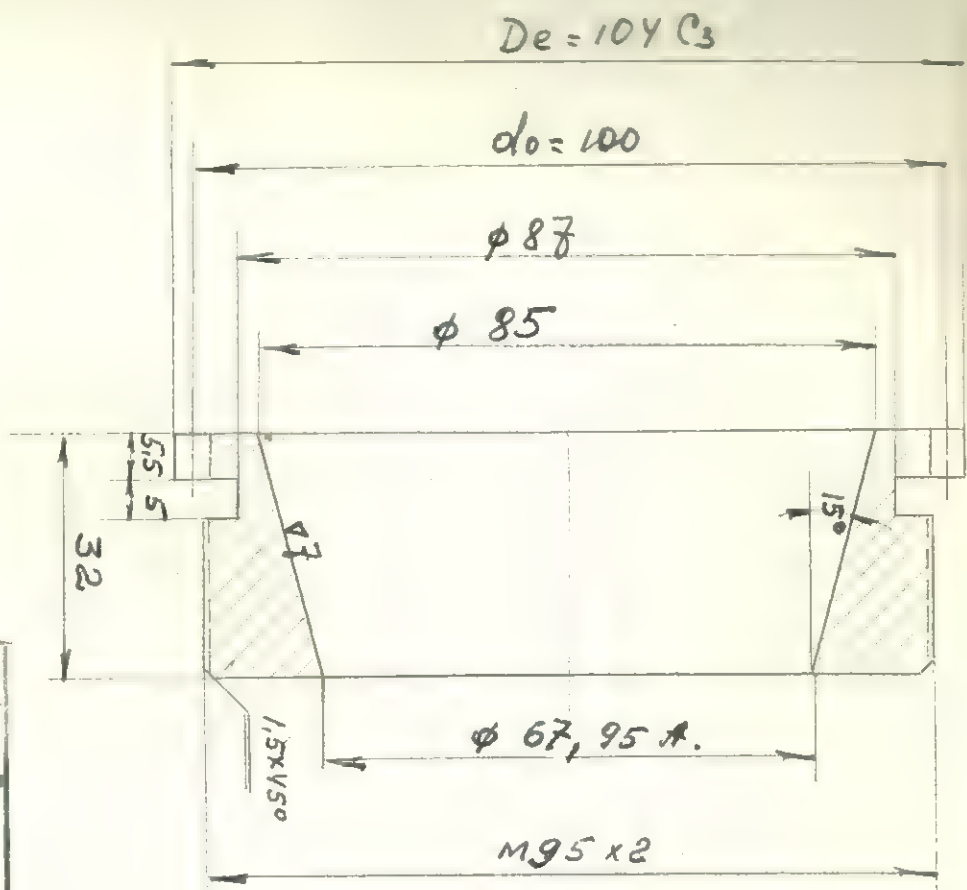


UJK 250N 85A.00





V5 Dem.



1	Модуль	м	2
2	число зубьев	z	50
3	расстояние между	h	4,5
4	шар	t	6,28

Re=50÷56.

Докладно-внутренний чл. 250

Шестьдесят

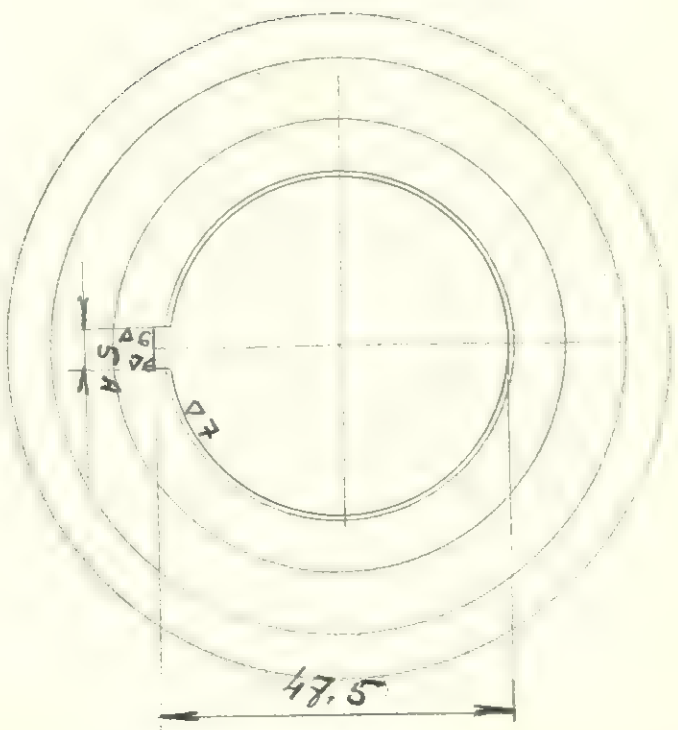
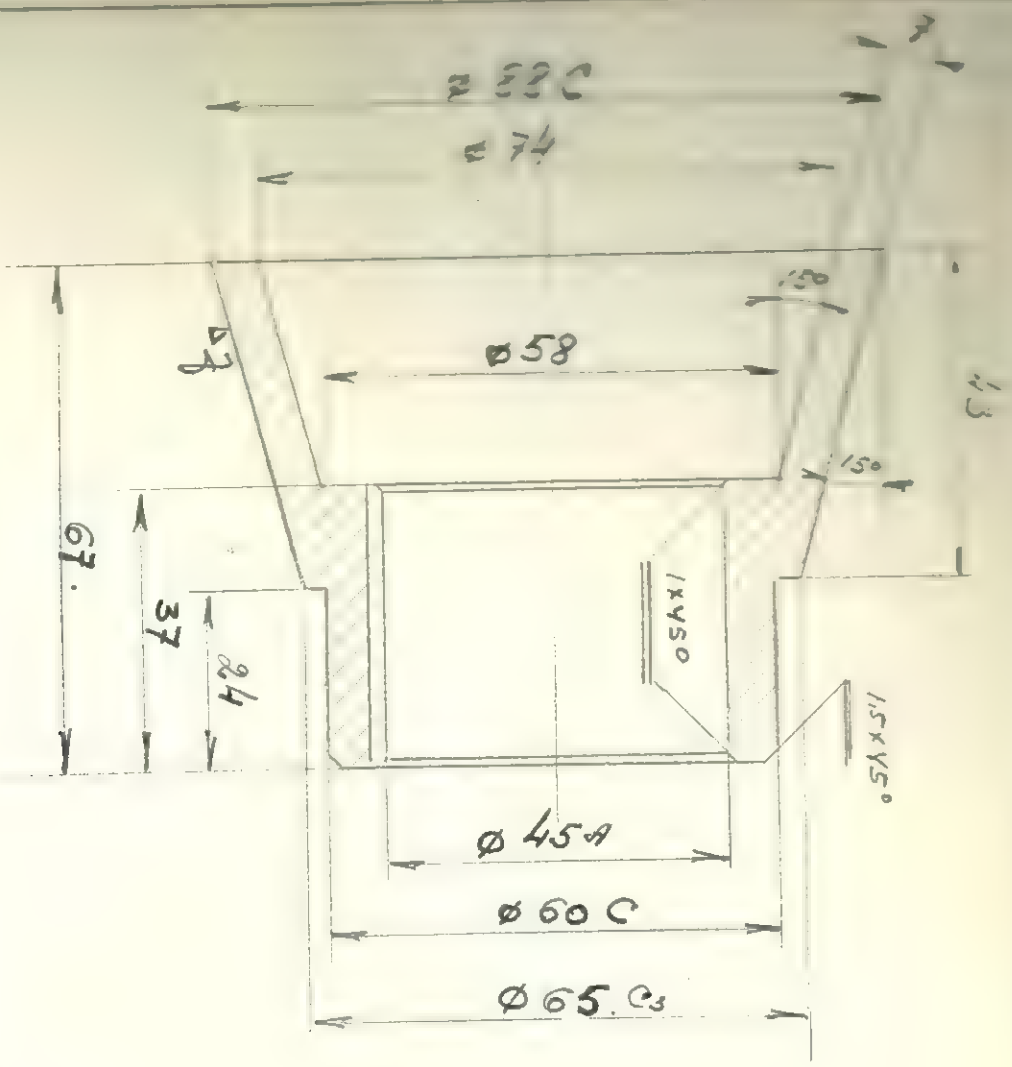
Внутренний

модульный

1:1

Стан 48÷410

Д5 0005



Re = 56 ÷ 58

Материал 6/17-77

материал

Змукка

Докорно-бумм 434-250

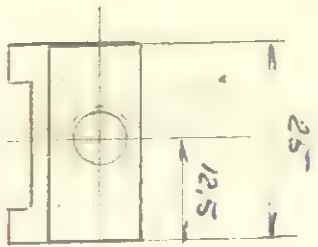
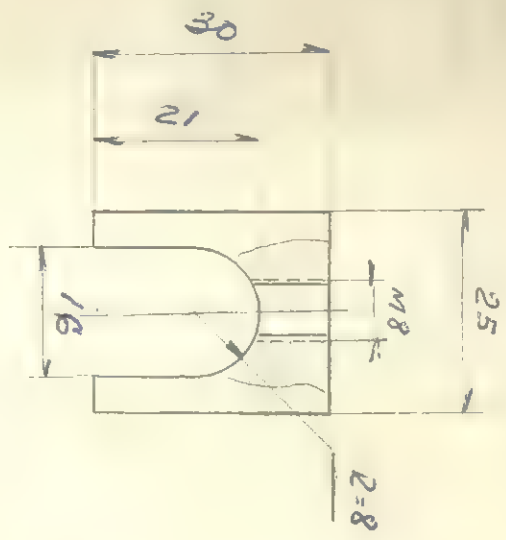
Станок 48 ÷ 410

1:1

1:1

1:1

14 к. 19. 19. 19.



12
12

к. 8. 5. 19. 19.

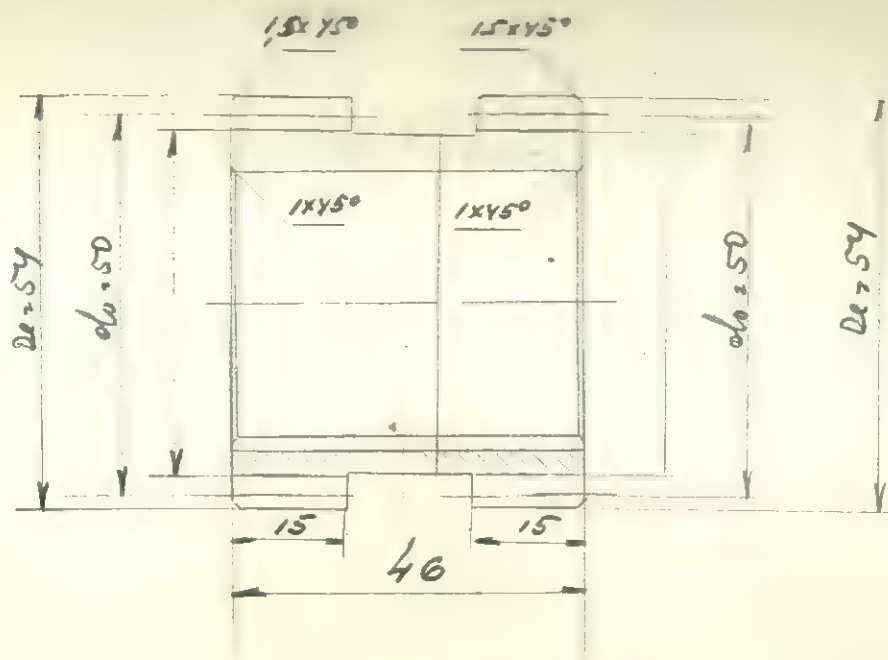
1505 2/12/14

Зав. бурм. см 2100-250
Специф. проект-
роботы
заказ

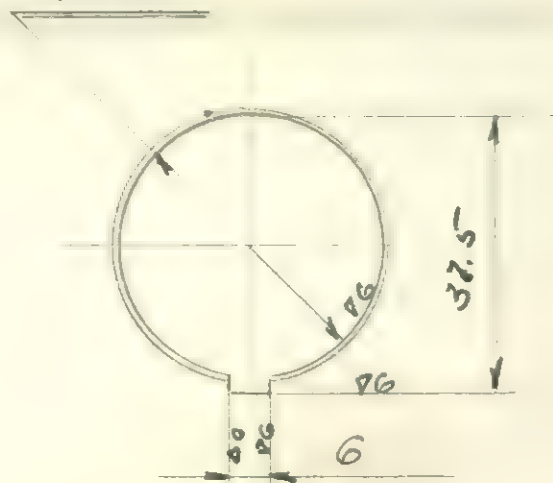
См. 3

Исполн.
Тех. отдел
Копировать
Лист 1/1

1/1

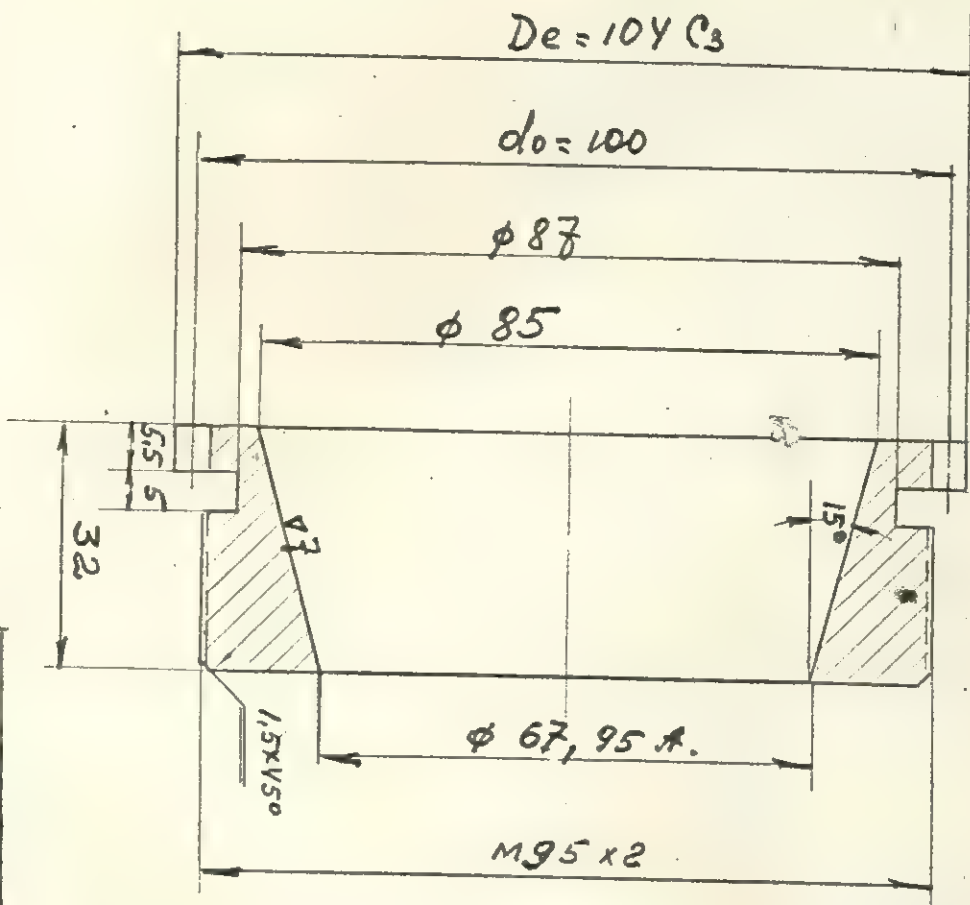


$\phi 35A$



$m/p_s R_c = 40 \div 45$

4



1	Mogdas	m	2
2	Wano 3yfa+6	z	50
3	Bocoma 3yfa	h	4.5
4	Ula	t	6.28

Re=50:50.

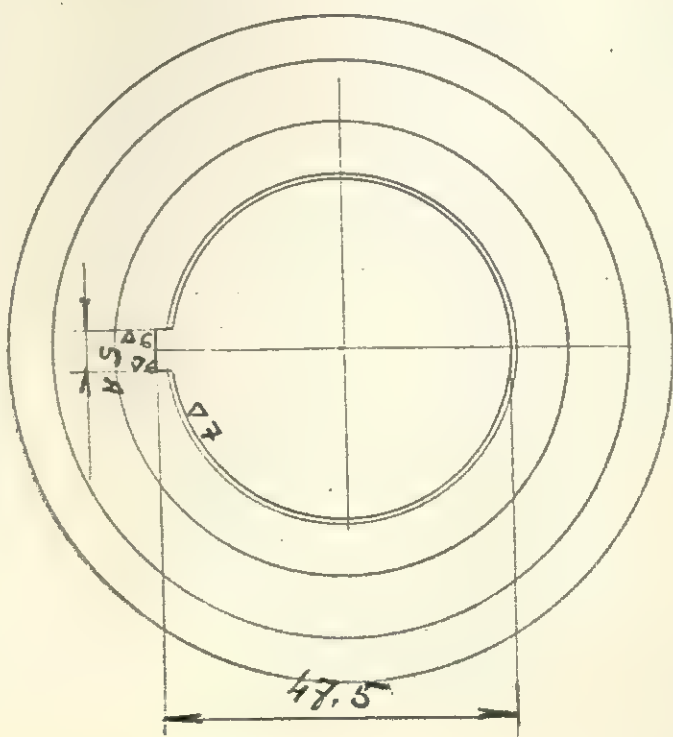
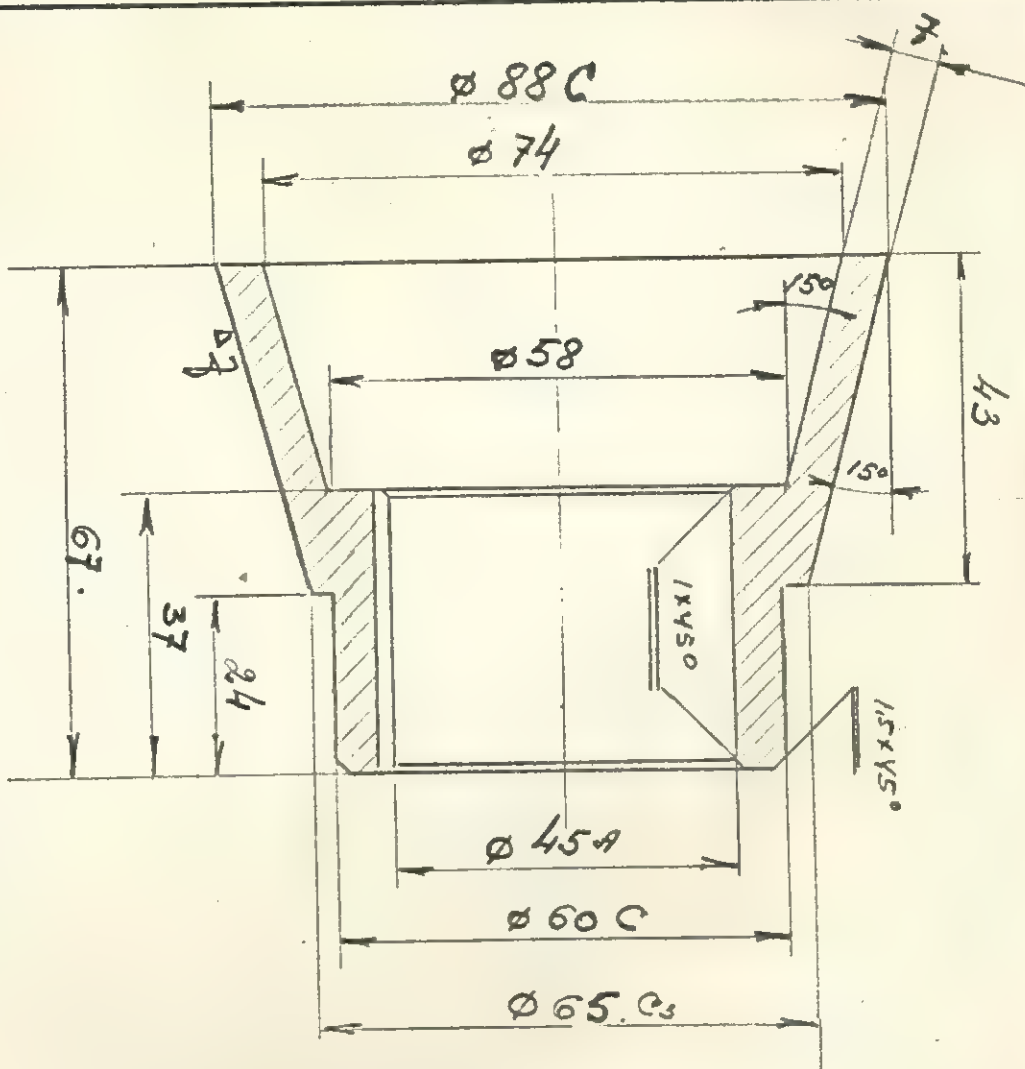
Дюкорно-вигнорези
Шестёрня
Вигнорези
мормозки

U. S. Govt. 1877

Бенгале
мод мод неа

48 ÷ 410

1:1



VS 0005

Re=56÷58

Материал 6/10-17

материал

Змунка

Докорно-вум

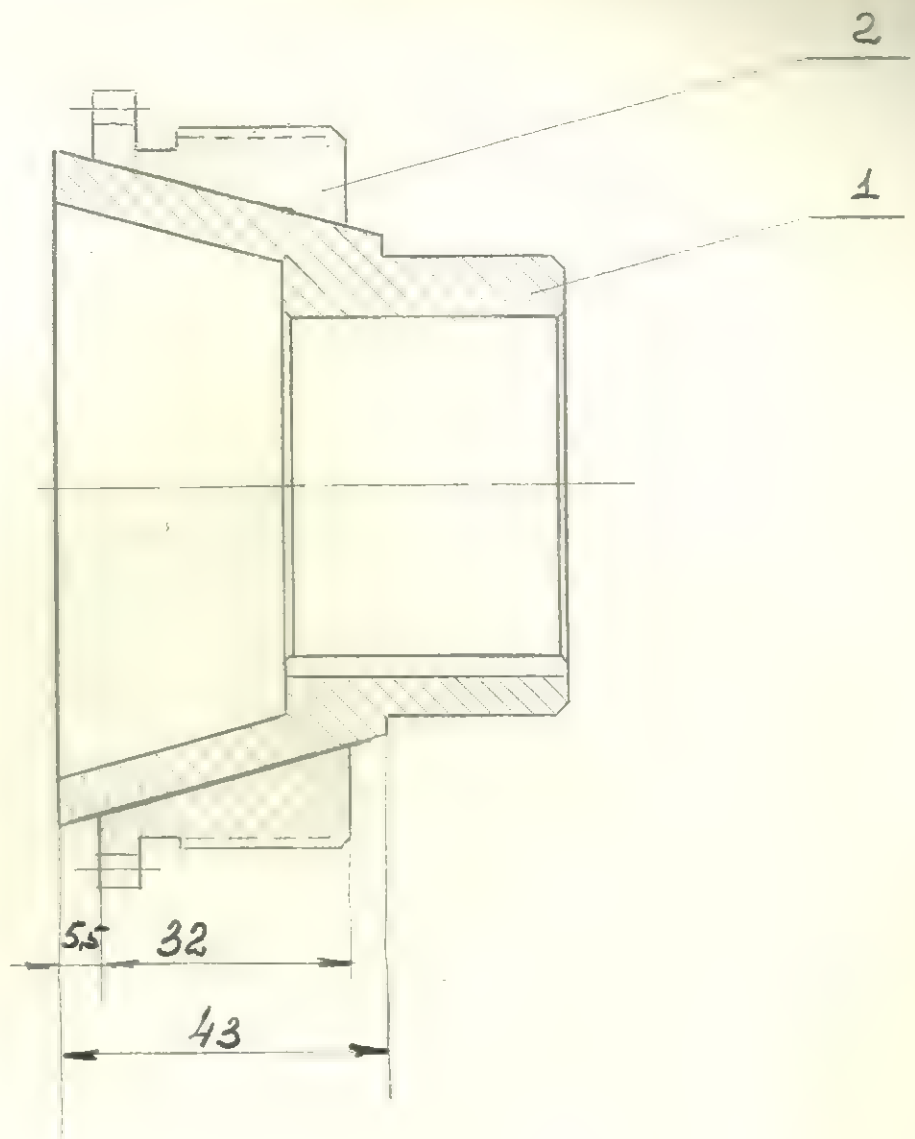
МЖ-250

Стан 48÷410

1:1

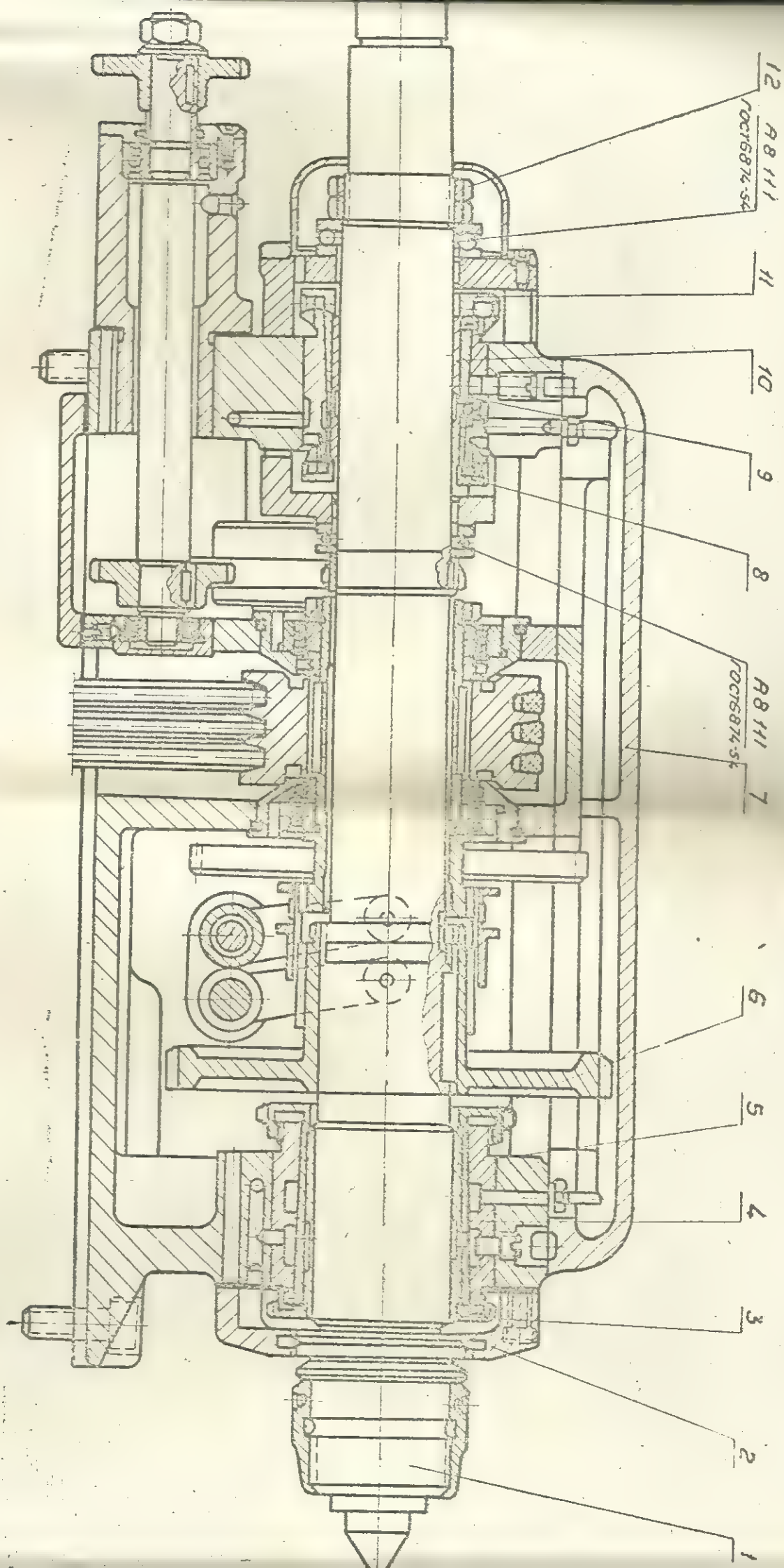
М.И.И.И.И.

Исполн.
Тех.
Дир. эк.
Лист 1/1



1	шестерня вт торм.	1	
1	Втулка тормозн	1	
п/ч	наименование	к.во	примечания
	Шокорно-винтарези ИЖ-250		
	Тормоз		
	в		
	сере		
Изм.	Иванов 6/11-87		
Гр.			
Р/д			
Техн. осн.			
Мерк. осн.			
Мат. осн.			

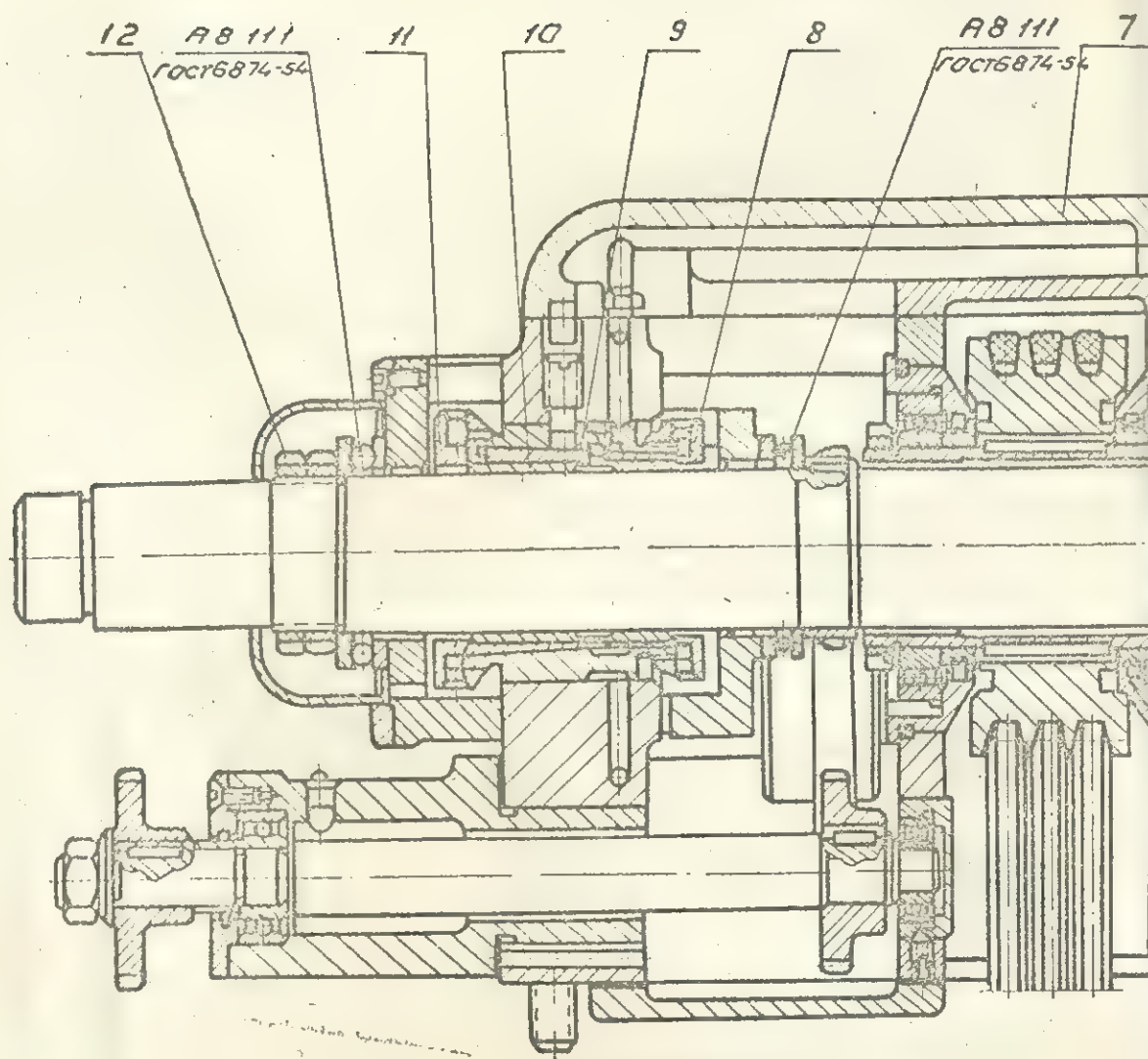
Разрез передней бабки



Фиг. 21

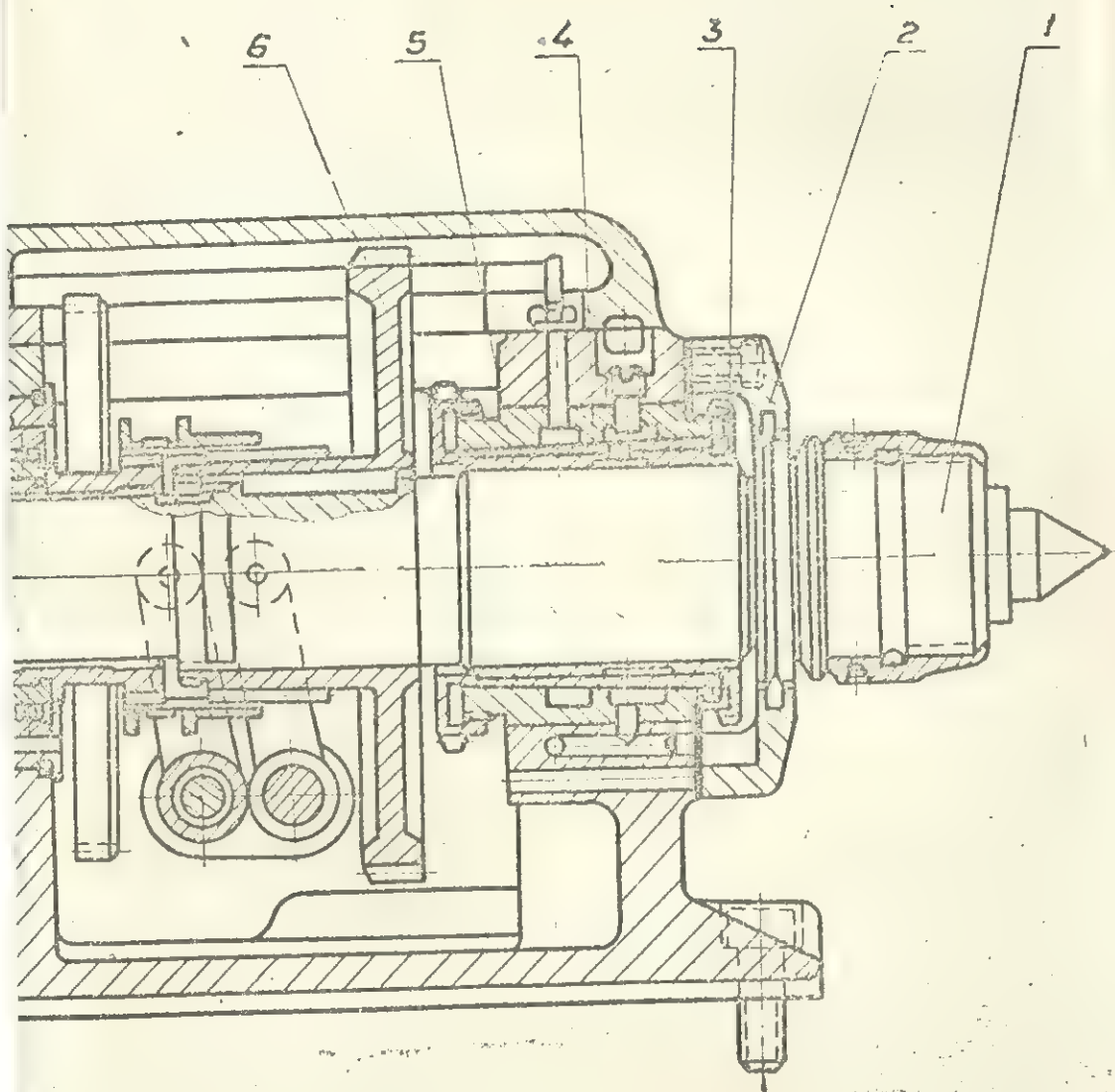
— 32a

Разрез пере

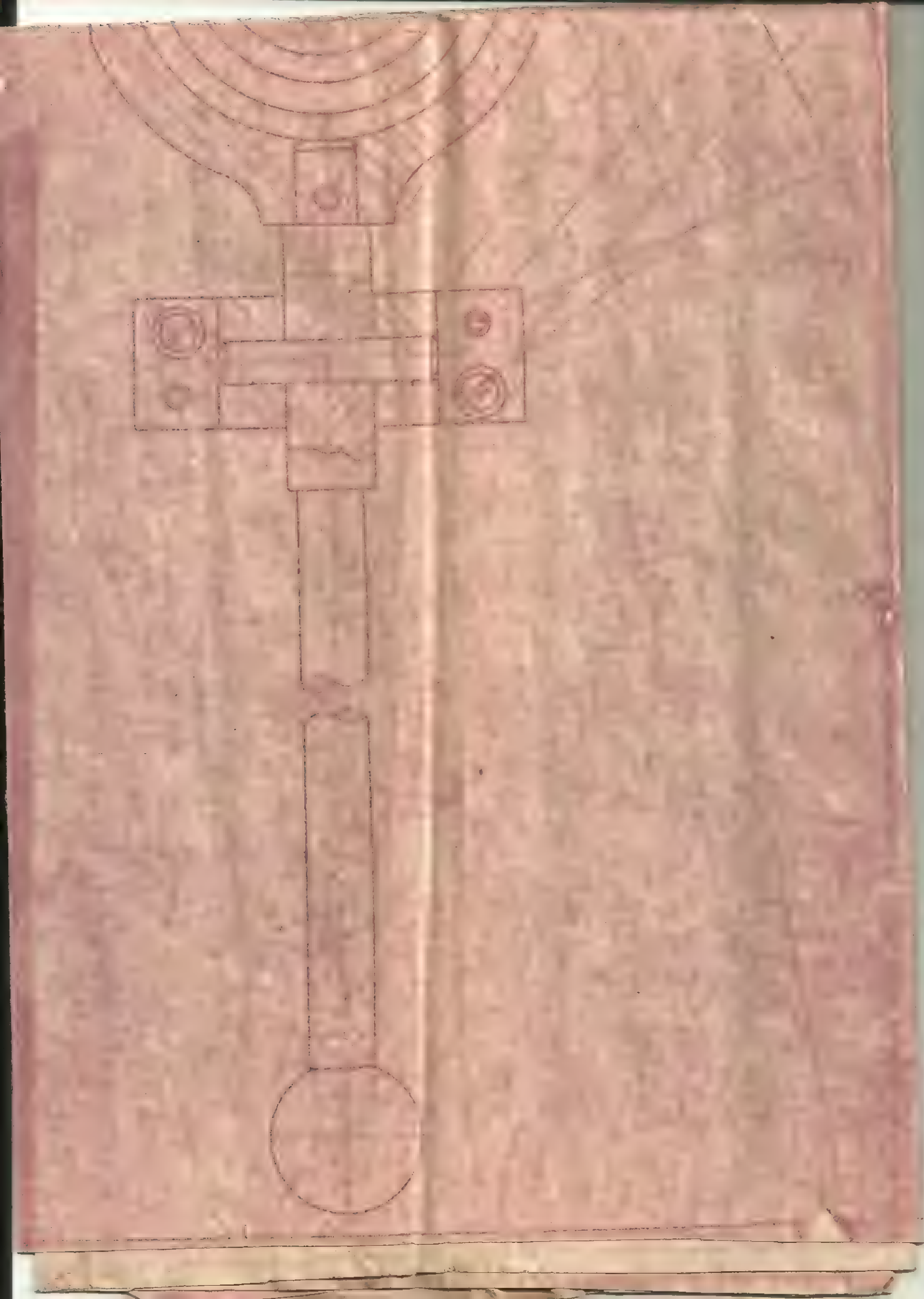


Фиг. 2

дней бабки















1938

100

100

100

100





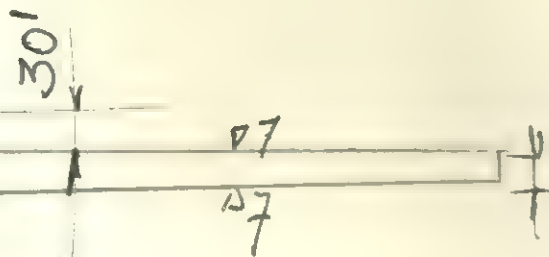
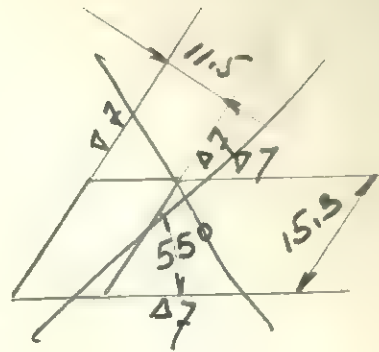
Handwritten text, possibly a signature or date, located below the table.

Handwritten text, possibly a signature or date, located at the bottom of the page.

$8.3 + 0.7 = 9$

~~4.5~~

~~5.0~~



25 ÷ 26.

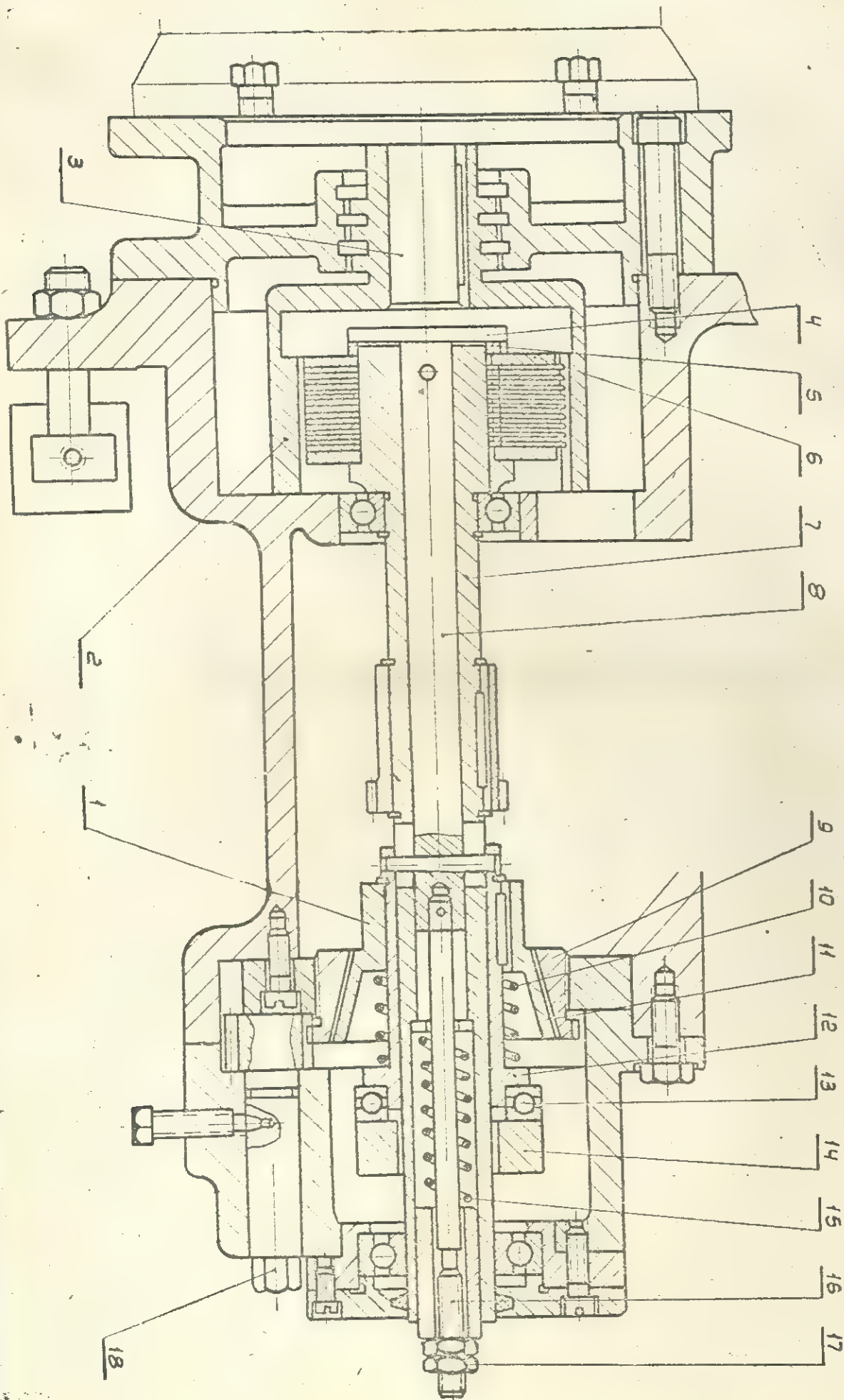
Ванов
27/4.79.

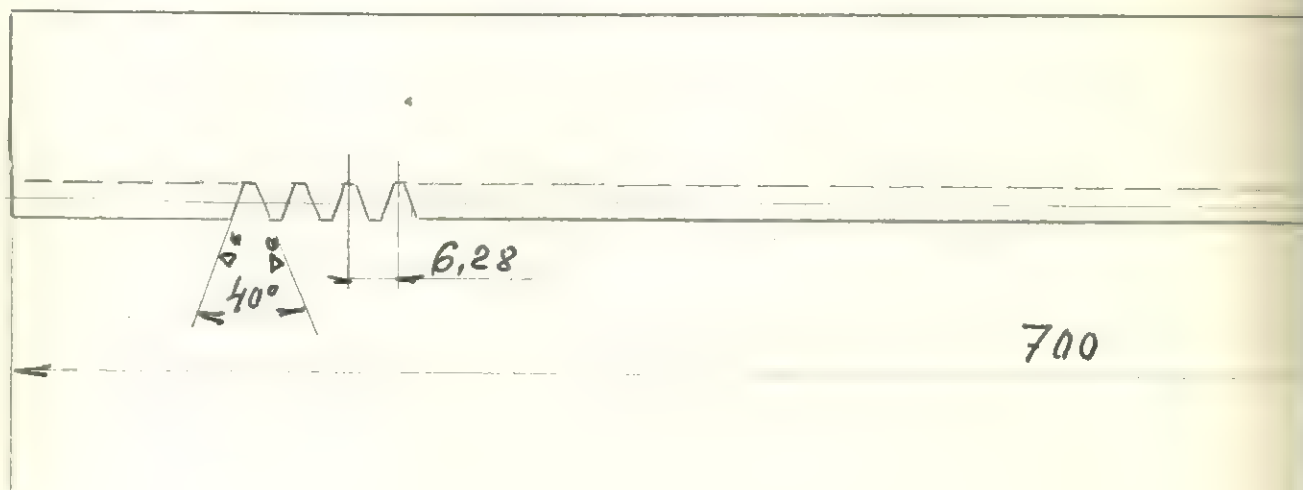
Клин
с ток. винтерудному сиб
ижд. 250
сбали 45

АСИТ80

Фрикционная муфта и тормоз редуктора

Фиг. 23

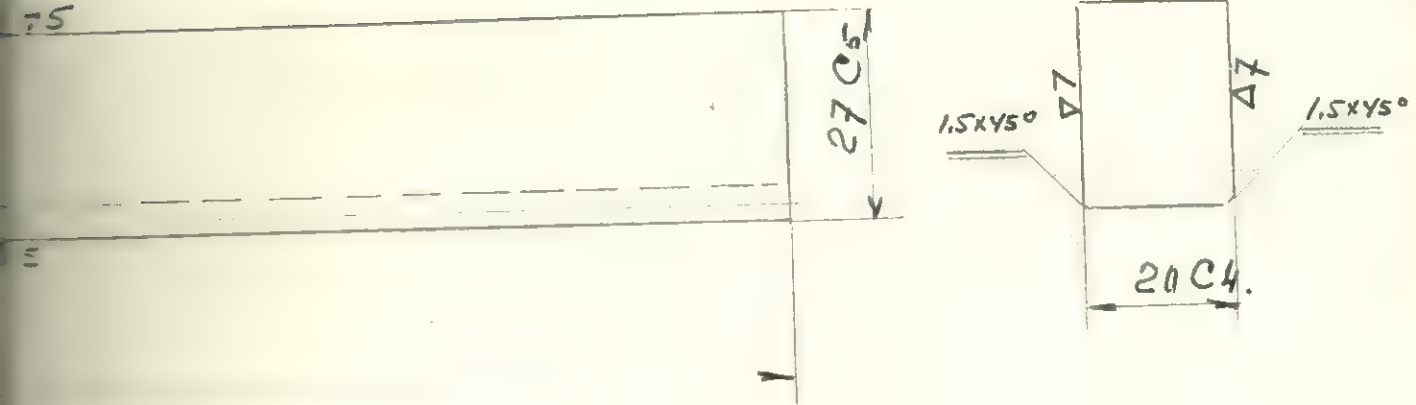




Технические требования

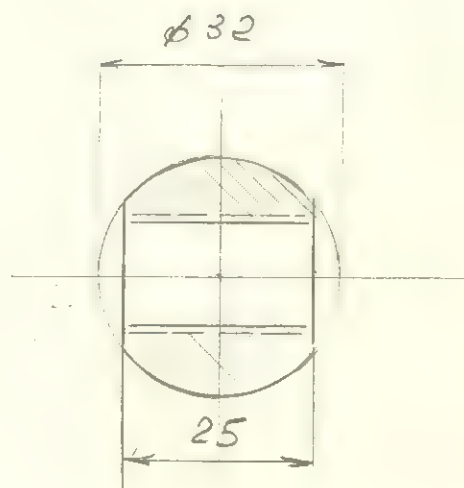
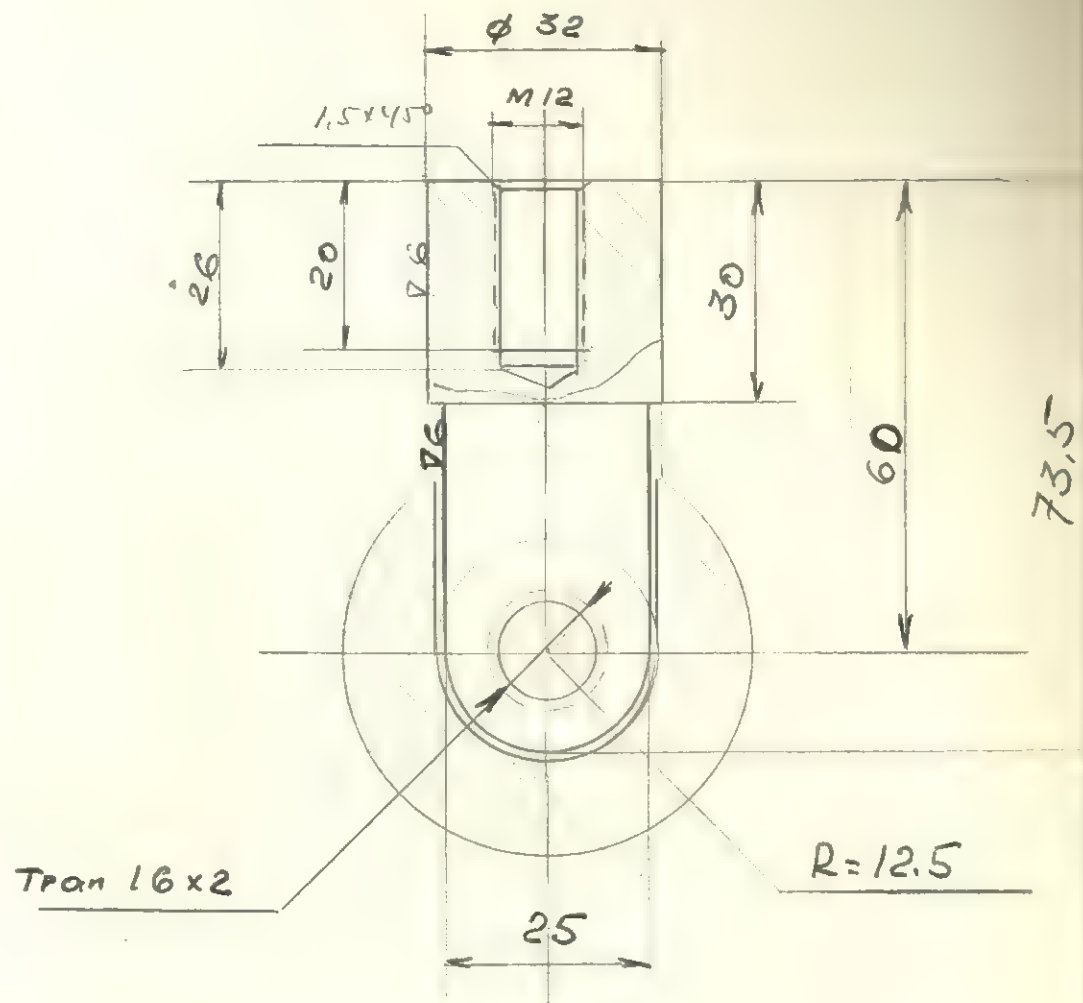
1. Число зубьев $Z \approx 116$
2. Модуль $m = 2$
3. Закалить зубья ТВЛ НРС = 48÷52
4. Неперпендикулярность направления зуба относительно боковой опорной стороны не более 0,05 мм на длине 100 мм
5. Неплоскостность вершин зубьев не более 0,1 мм на длине 1000 мм
6. Острые кромки притупить

75

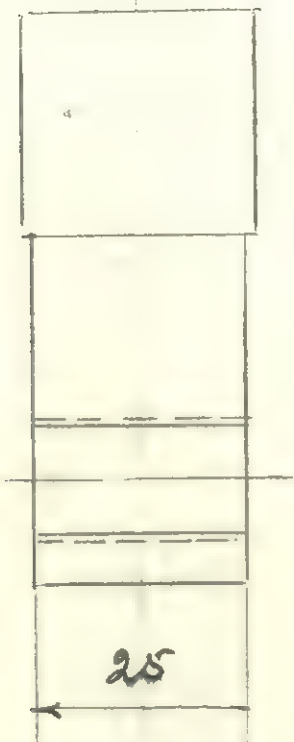


φ 39 ± 0.06 мм
35 ÷ 40 мм

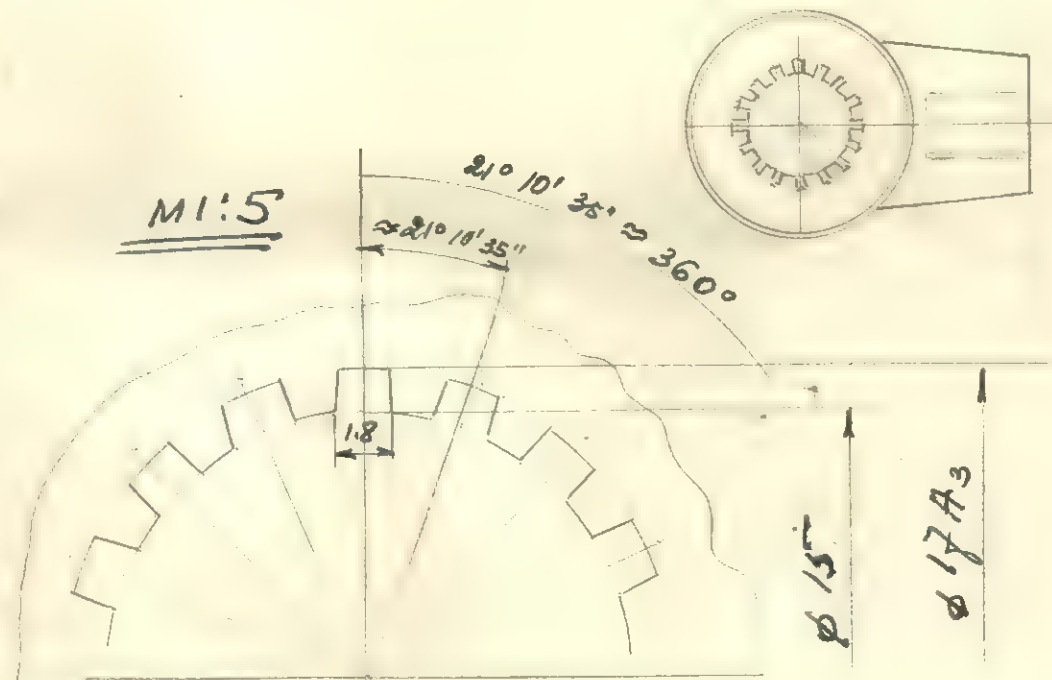
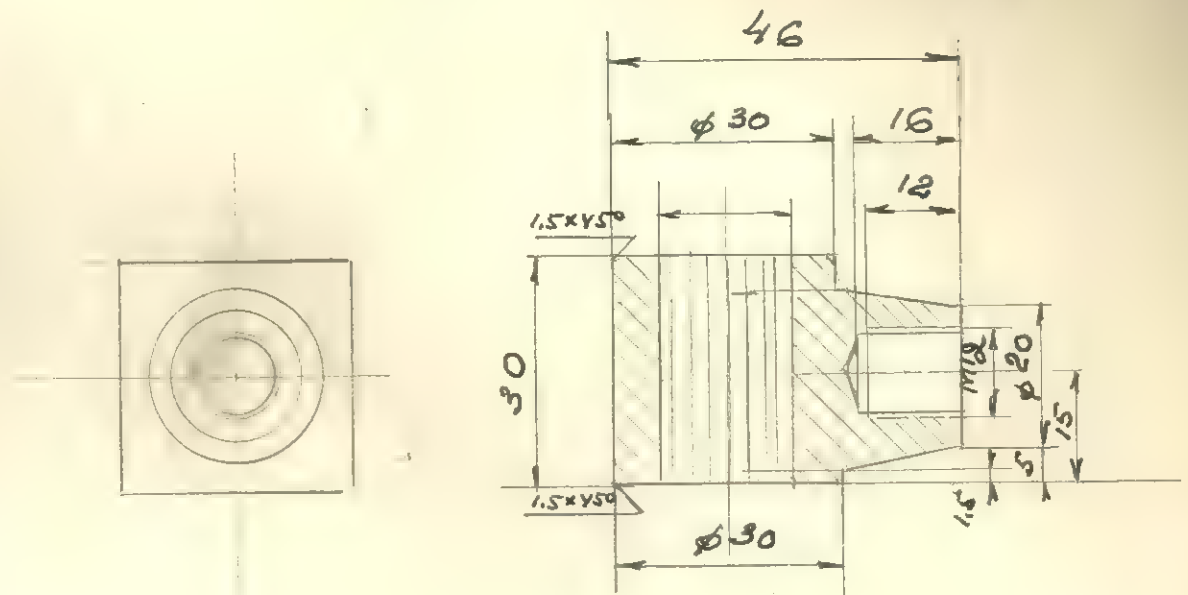
				Токарно-винторезный станок-250	
				Рейка	
				станок-250-01	
Изм.	Исполн.	Провер.	Тех.	Масштаб	1:1
	Иванов				
	2/III.79				
Нач. отд.	Сталь 45 ГОСТ 150-70				



75005



				изг. 250				
				Гайка				
Гвардер								
13/III 79,								
				Бронза				
Изд. 1					МАСТЕР			
Изд. 2								
Изд. 3								



M1:5

21° 10' 35" ≈ 21° 10' 35" ≈ 360°

кч ток. винт шп. 250

корпус
ручки

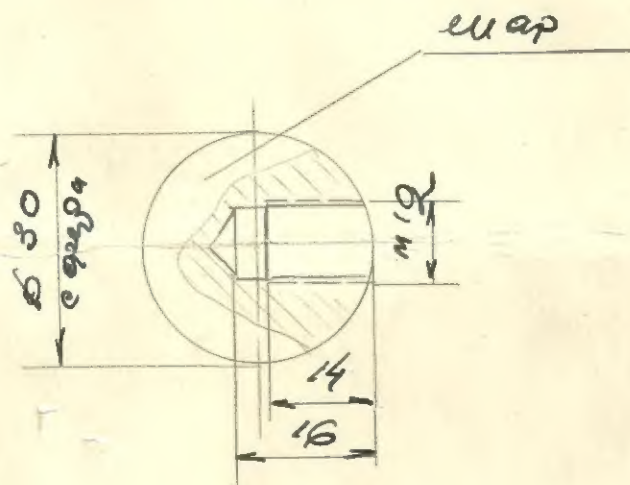
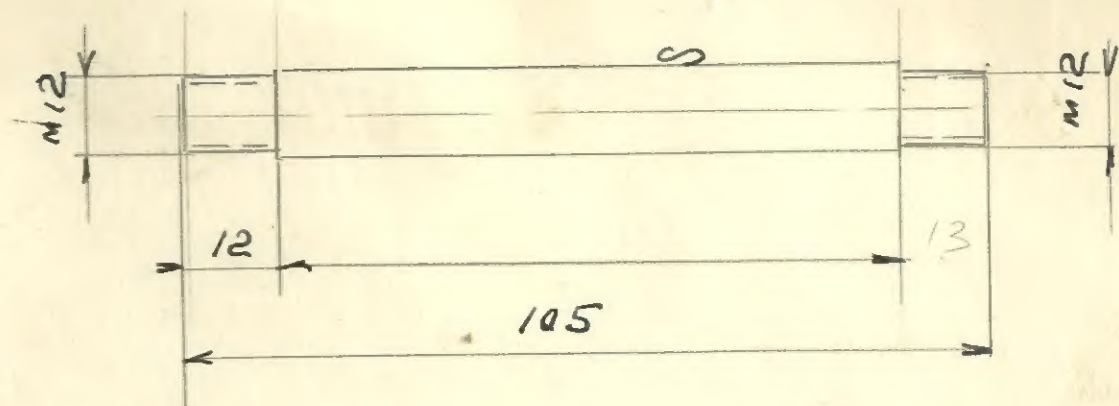
4695
19/11/77

053

14

14

95105



ручка и шар

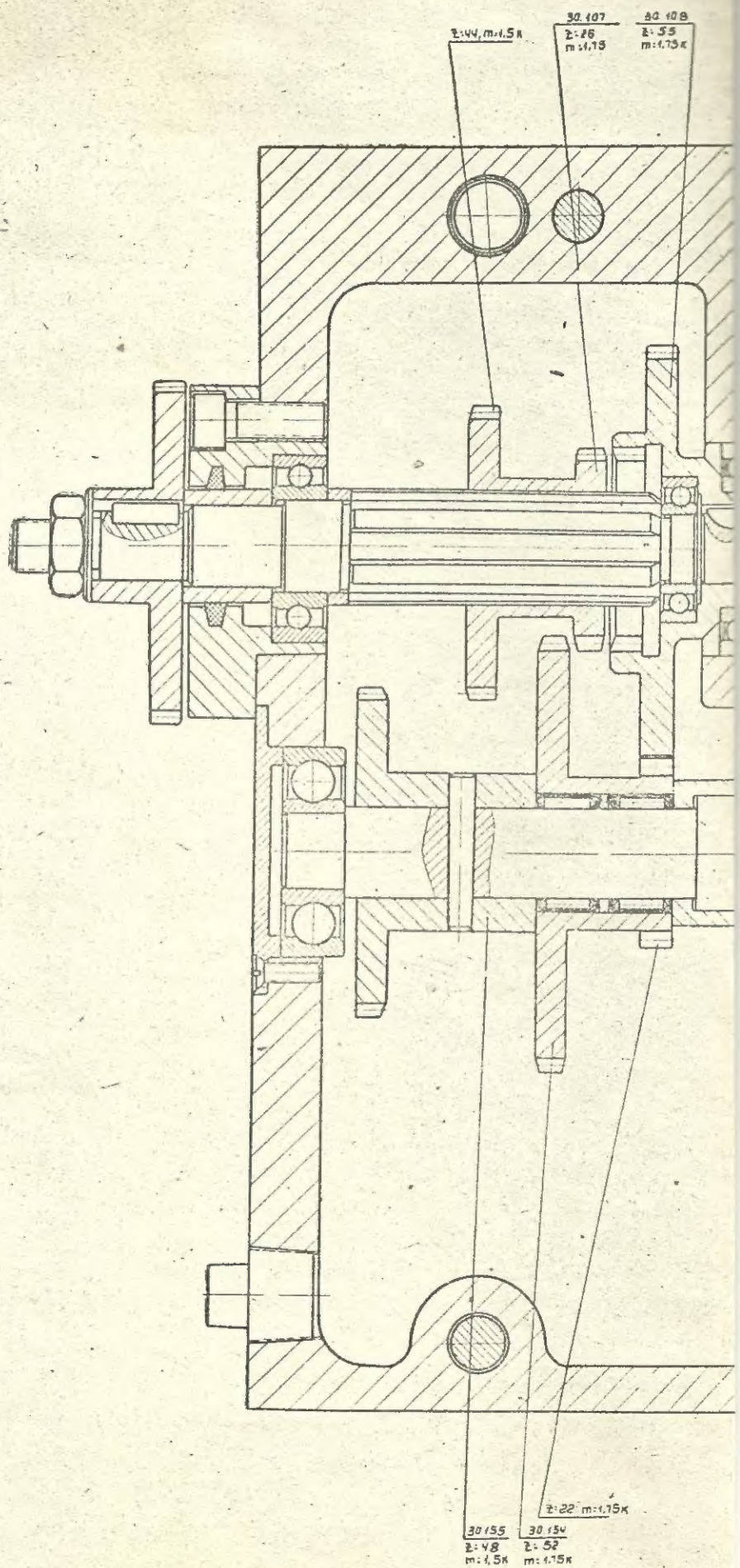
12.10.77 на изв-250

с.м.3

Разраб
Проб
Техн
Изд
Мат. 071

12.10.77

1/1



*Шестерни корригированные

Развертка коробки подач

Фиг. 15

